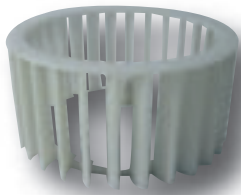
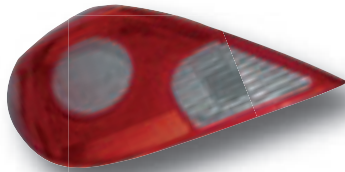


# ESTEREOLITOGRAFIA



## Metodo de fabricaci3n

Polimerisaci3n con un laser ultravioleta de una resina epoxi fotosensible. El modelo se forma capa por capa (0.10 o 0.15 mm) a partir de un fichero en 3D. La imagen virtual se transforma en algunas horas en un prototipo f3sico.

## El objetivo :

Visualizar, controlar y validar las formas, realizar los modelos para las herramientas de silicona o RIM.

## Nuestros puntos fuertes :

Axis puede hoy realizar acabados de alta gama que sabran acercar a lo sumo sus partes series, en particular para las piezas pintadas o transparentes y las piezas metalizadas.

## Tiempo :

Dos a cinco dias forjados segun tamanos y acabados.

## Medios de produccion y carecteristicas tecnicas

Maquinas	Mat3riales	Prolongacion ruptura %	Modulo de flexion	Resistencia a la traccion	Temp.	Densidad	Color	Obs.	Application
SLA 250-50 250 mm al cubo	Somos blanco 14 120	8 %	2 460 Mpa	47 Mpa	53° C	1,10	Blanco opaco	Capas de 0,10 y 0,15 mm	Piezas proches ABS
SLA 250-50 250 mm al cubo	Somos Nanotools	1,2 %	9 240 Mpa	72 Mpa	257° C	1,60	Beige opaco	Capas de 0,10 mm	Partes a fuertes tensioness mecanicas, rodynamicas, termicas y opticas (m3tallizaci3n)
SLA 5000 500 x 500 x 590 mm	Somos Watershed 11 120	11 %	2 040 Mpa	47 Mpa	40° C	1,12	Transparent cristal	Capas de 0,10 y 0,15 mm	Pieza transparente cristal y color ABS/PC/PMMA
SLA 5000 500 x 50 x 590 mm	Somos Protogen 18 120	16 %	2130 Mpa	70 Mpa	75° C	1,13	Blanco opaco	Capas de 0,10 y 0,15 mm	Pieza con una estructura de dif3cil realizacion en sinterizaci3n

