

# POLYSHOT SURFACING

**DYE  
MANSION**



## DYEMANSION POWERSHOT S

Die führende Strahlanlage für marktreife Produkte mit einem hochwertigen Finish

### Die effizienteste Surfacing Technologie für marktreife Produkte

Unser proprietäres PolyShot Surfacing (PSS) ist nicht abrasiv und eignet sich perfekt für harte Kunststoffe wie PA12 oder PA11 über alle Bauteilgeometrien hinweg. Der Prozess gleicht die Berge und Täler der Oberfläche aus und erzielt eine homogene Teilequalität. Mit einer Durchlaufzeit von nur 10 Minuten und einer Kapazität von 3/4 eines mittelgroßen Bauraums pro Batch arbeitet die Powershot S sehr wirtschaftlich. Im Gegensatz zu zeitaufwändigen, abrasiven Methoden steigert PolyShot Surfacing Ihre Produktivität und Teilequalität deutlich.

### Matt glänzende Oberflächen mit idealen Eigenschaften: Die Grundlage für überlegene Färberegebnisse

Wir verstehen PolyShot Surfacing als die wichtigste Grundlage für bestmögliche Färberegebnisse. Die Powershot S liefert eine einzigartige matt glänzende Optik und angenehme Haptik für nahezu jedes 3D gedruckte Endprodukt. Seit 2016 in verschiedenen Industrien im Einsatz, setzt sie durch die resultierende verbesserte Kratzfestigkeit und das homogene Finish einen völlig neuen Qualitätsstandard. Dies ist besonders wichtig für weitere Verarbeitungsschritte, wie unser DeepDye Coloring.

### Hoher Bedienkomfort mit unübertroffener Ergonomie und Prozesskontrolle

Erleben Sie ein neues Niveau der Prozesssteuerung mit Touchscreen und integriertem Bedienfeld. Die Powershot S wird über eine benutzerfreundliche Oberfläche bedient und vorinstallierte Programme können gestartet werden. Individuelle Programme können einfach konfiguriert und gespeichert werden. Durch das benutzerzentrierte Design ist alles leicht zugänglich und sicher zu bedienen. Eine kontinuierliche Überwachung ermöglicht einen effizienten und reproduzierbaren Prozess.

# TECHNISCHE DATEN

POWERSHOT S



## AUTOMATISIERUNG

Individuelle Programmierung, Steuerung und Überwachung der Prozessparameter über Bedienpanel und Touchscreen

## PERFORMANCE

Durchlaufzeit  
Kapazität pro Durchlauf

Variabel von 1 bis 40 Minuten, übliche Durchlaufzeit 5 bis 15 Minuten  
Mittelgroßer Bauraum (z.B. 3/4 EOS P396 oder voller HP Jet Fusion 4200/5200 Bauraum)

Volumen des Korbs  
(tatsächlich/effektiv)

100 Liter / 26 Liter

Maße des Korbs

ø 600mm x 450mm

## ABMESSUNGEN

System (L x B x H)  
Empfohlener Platzbedarf  
in Betrieb (L x B x H)

1700mm x 1310mm x 2030mm  
2500mm x 2915mm x 2300mm

## GEWICHT

System

480kg

## STROM

Leistung  
Anforderungen

1kW  
400V, 50Hz, 16A or 208V, 60Hz, 20A

## DRUCKLUFT

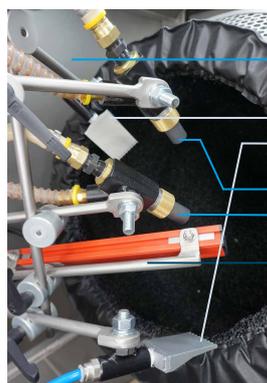
Verbrauch<sup>1</sup>

Minimal: 1,8m<sup>3</sup>/min bei 5bar  
Maximal: 2,5m<sup>3</sup>/min bei 7bar

## GERÄUSCHEMISSION

Schallpegel

< 80dB(A)



Strahlkabine aus Edelstahl

2x Flat-jet Düsen

2x Borcabiddüsen

1x Ionisierungseinheit

<sup>1</sup>Um die volle Funktionsfähigkeit der Anlagen zu gewährleisten, empfiehlt DyeMansion die Auslegung des Druckluftsystems auf maximalen Verbrauch.

<sup>2</sup>Abweichungen je nach Anlagenvariante möglich.

## ZERTIFIZIERUNG<sup>2</sup>

✓ CE | 2006/42/EG

alphacam GmbH  
Erlenwiesen 16  
D-73614 Schorndorf  
Tel.: +49 (0) 71 81 92 22-0  
info@alphacam.de

alphacam austria GmbH  
Handelskai 92, Gate 1 / 2. OG / Top A  
A-1200 Wien  
Tel.: +43 (0) 1 36 19 600-0  
info@alphacam.at

alphacam swiss GmbH  
Zürcherstrasse 14  
CH-8400 Winterthur  
Tel.: +41 (0) 52 262 07-50  
info@alphacam.ch

 **alphacam**  
SOLUTIONS FOR A 3D WORLD®

alphacam.de  
.at  
.ch