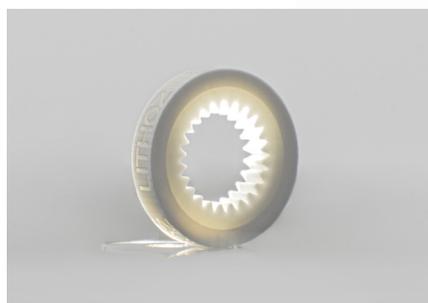


多材料 3D 打印



使用氧化铝和氧化锆增韧氧化铝 3D 打印的齿轮



通过将两种陶瓷结合为一层而实现的骨置换假体



借助 Lithoz 全新推出的多材料 3D 打印机，增材制造不再局限于单相材料。CeraFab Multi 2M30 充分利用增材制造 (AM) 的全部能力，可在单个组件中对陶瓷、金属和聚合物等不同材料及其特性进行组合处理。

LITHOZ 推动的创新平台

现在，用户可以使用 CeraFab Multi 2M30 生产极其复杂的多材料结构，这些结构在打印组件的不同层和单层中都能够结合多种材料。这款创新型打印机彻底消除了对连接或组装的需求，让用户能够轻松地将组件替换为打印部件，与此同时，几何设计和可生产结构的自由度之高，令增材制造领域现有的任何其他技术都难以望其项背。CeraFab Multi 2M30 采用业界领先的 LCM 技术，可以制造适用于各种应用的多功能组件，从电子和嵌入式传感器到生物医学植入体和设备，再到航空航天、汽车和储能系统，适用领域十分之广。

组合不同特性，探索全新可能：

- 致密 | 多孔
- 生物可吸收 | 生物惰性
- 坚硬 | 柔软
- 磁性 | 非磁性
- 透明 | 非透明
- 导电 | 绝缘

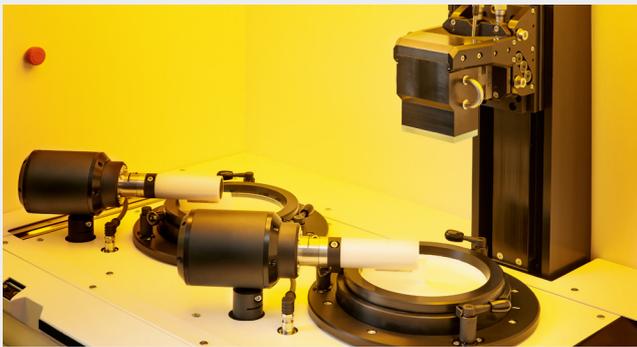
让多材料增材制造为您的业务助力

- 传统技术无法实现的创新型材料组合，多层之间和单层中结合两种材料，高级复合材料等
- 提供开放式系统，可供开发自有材料
- 材料更换间隙自动执行清洁步骤，可选择集成自有流程和软件，进一步扩大功能范围

想要选购一台？欢迎发邮件至 sales@lithoz.com 联系我们

专为满足用户需求而设计的打印机

创新的**即用型系统**采用双桶设计，可提高多层之间和单层内部清洁材料切换的速度、准确性和有效性，同时设有全自动清洁环节，可避免材料更换期间发生交叉污染。



此外，**开发就绪模块**中包含两个独立的用户控制平台。平台可以进行定制，让您首次拥有在 3D 打印作业中集成自有流程和技术（例如喷墨、涂层、监控设备等）的自由，从而以前所未有的力度推动创新。

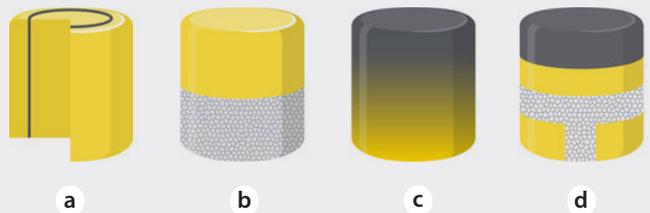
全新技术，实现资源与成本的双重节约

创新型技术意味着整个过程只需要很少的浆料，并且不需要材料回收操作或泵送系统来保持浆料循环，因而使该过程在成本和资源利用效率两方面都非常有吸引力。

技术特性	
横向分辨率:	40 μm (635 dpi)
层厚:	10 – 100 μm
像素数量 (X, Y):	1920x 1080
成型空间:	76 x 43 x 170 mm (x/y/z)
数据格式:	.stl (二进制)
桶数:	2
光源:	LED
成型速度:	每小时最多 100 层
尺寸 (长 x 宽 x 高):	1.8 x 0.85 x 1.78 m
重量:	560 kg
其他功能:	覆盖清洁站
选配附加组件:	自有设备和软件、CeraAccess、CeraTune

为材料组合设计进入 3D 领域铺平道路

强大的 CeraFab Control 软件可实现多层之间和单层内部的多材料组合。可以生产具有不同成分和/或微观结构的特殊类型高级复合材料，称为功能梯度材料 (FGM) 和功能梯度结构 (FGS)，以及使用任何其他 3D 打印技术都无法实现的复杂多材料几何形状。这些新的可能性为工业、医疗和牙科应用领域的进一步创新铺平了道路。



开启新的功能型应用的潜在组合包括:

- a 在一层中使用两种材料
- b 致密材料与多孔材料
- c 材料成分逐渐变化的两相或多相材料
- d 密度和材料逐渐变化

您的项目尽由您掌控

两个独立的桶意味着陶瓷可以和其他陶瓷、聚合物或金属结合。这项技术能够处理任何可烧结粉末，而开放式材料系统使开发定制材料及其组合变得容易，叩响了材料设计领域全面自由的大门。客户可以使用开放式软件技术专门优化参数。

