

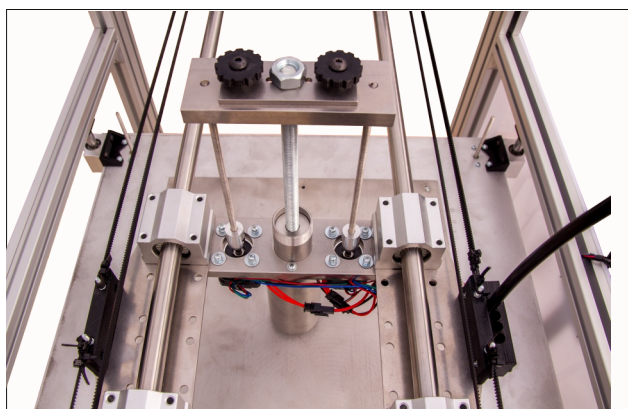
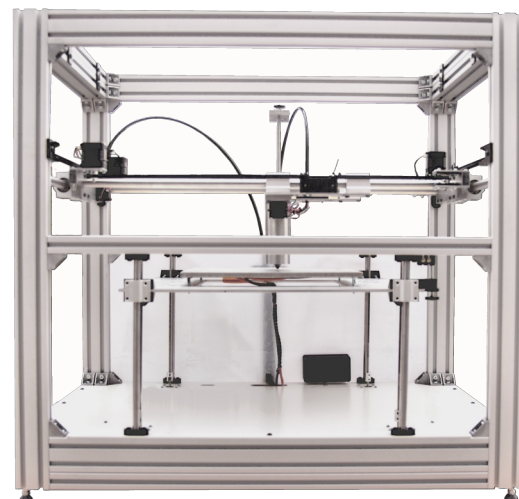
- ➔ Volume d'impression : 300x300x300mm
- ➔ Extrudeurs : de 1 à 4 seringues chauffantes
- ➔ Régulation enceinte : en option
- ➔ Refroidissement plateau : en option
- ➔ Cartérisation totale : en option

La Cosmed 333 est une imprimante totalement sur mesure, initialement demandée pour des besoins de test de matières dans les domaines cosmétiques, agroalimentaires ou encore médicaux.



Les seringues sont réalisées en Inox 304L ou 316L grâce à un centre d'usinage de précision. Il est possible de changer les buses et donc d'adapter le diamètre d'extrusion. Ont déjà été réalisées des seringues entre 2mL et 50mL.

L'espace latéral sur l'imprimante permet de monter jusqu'à 4 systèmes de seringues avec systèmes de chauffage indépendants.



Conception simple et robuste, maintenance aisée.

TOBECA
10 Bd de l'Industrie
41100 Vendôme
+33 (0) 972 391 006

E-mail :
contact@tobeca.fr
Web Site :
www.tobeca.fr

Général

- **Fabrication** à partir de profilés aluminium robustes et de qualité
- **Volume d'impression** de 30x30x30cm à 100x100x100cm (dimensions supérieures sur étude spécifique)
- **Plateau d'impression** : inox 304L ou 316L, chauffant et/ou refroidissant grâce à une résistance de chauffe et un groupe froid (de 4°C à 60°C)
- **Pilotage** par écran LCD inclus
- **Installation et formation** sur site sur demande, pour un accompagnement sûr lors de la première mise en oeuvre
- **Possibilité de carteriser l'imprimante** en Dibond, PMMA, acier sur demande...

Seringues et extrusion

- **Seringues** : de 1 à 4 sans réétude, en inox 304L ou 316L, entièrement démontables pour nettoyage et stérilisation, joint de piston qualité alimentaire
- **Buses de sortie** : de 0.2 à 2mm en fonction des besoins (plusieurs buses peuvent être fournies pour une même seringue)
- **Volume utile des seringues** : de 2mL à 100mL sans réétude
- **Chauffage des seringues** : oui grâce au corps de chauffe en inox 304L ou 316L, chauffe jusqu'à 85°C sans réétude, régulation précise +/- 1°C
- **Seringues refroidissantes** : sur étude, jusqu'à 4°C
- **Puissance de l'extrusion sur étude**, en fonction des matériaux et des viscosités

Mécanique

- **Translations horizontales** : Douilles à billes LM12UU sur arbres acier inox 12mm
- **Translation verticale** : Tiges filetées inox A2 métriques M5 obtenues par roulage + taraudage long dans pièce alu avec rattrapage de jeu
- **Motorisation** : Moteurs pas à pas NEMA17 à fort couple (44 Nm), pas de 1.8°, micropas à 1/16
- **Entraînement** : Courroie HTD3M gomme renforcée Nylon, poulies HTD3M aluminium

Electricité & Electronique

- **Alimentation** : 220V AC vers 12V DC 600W, rendement 90%
- **Carte électronique** : RAMPS 1.4 avec 5 drivers de moteurs ou Duet en fonction du nombre de seringues
- **Pilotes de moteurs** : Pololus A4988 (micropas 1/16)
- **Connecteur électrique** : IEC 3 broches et connecteur secteur EU
- **Connecteur informatique** : USB type A to B
- **Refroidissement** : Actif avec ventilateur 40mm

Logiciels

- **Firmware** : Marlin ou RepRap Firmware
- **Logiciel d'impression** : Repetier Host + Cura ou Simplify3D (sur devis)
- **Formats acceptés** : .STL, .OBJ, .GCODE
- **OS supportés** : Windows XP, 7, 8 (x86 et x64), Linux Ubuntu et Debian (x86 et x64)

Précision et vitesses

- **Positionnement des axes X et Y** : 15µm
- **Positionnement de l'axe Z** : 4µm
- **Précision sur les côtes X et Y sur pièce finie en PLA de 100mm de côté** : +/- 50µm
- **Épaisseur de couche la plus fine testée (axe Z)** : 40µm
- **Vitesse d'impression** : jusqu'à 100mm/s