

IMPRIMANTE 3D METAL

Fusion de poudre laser - SLM 280HL

IRT
JULES
VERNE



Offre

- ▶ **R&D** : développement procédé SLM
- ▶ **Essais** : réalisation de pièces démonstrateurs

Nos travaux de R&D

- ▶ **Développement procédé** : amélioration de la compréhension des impacts du procédé sur les matériaux et sur les pièces fabriquées par fusion laser lit de poudre
- ▶ **Évaluation des performances des pièces** : caractérisation de l'impact du procédé sur le comportement des pièces en fatigue
- ▶ **Conception innovante** : développement de briques relatives à la méthodologie DFAM (Design For Additive Manufacturing) et optimisation topologique
- ▶ **Certification** : méthodologie de certification des pièces

Caractéristiques

Volume utile de la chambre de fabrication l x L x h	278 x 278 x 325 mm ³
Type de laser	Double lasers fibres Ytterbium 400 et 1 000 W
Diamètre du faisceau laser	70-120 µm et 700 µm
Hauteur de couche	entre 20 et 100 µm
Épaisseur minimale de mur	~150 µm
Vitesse de construction	de 20 cm ³ /h à 45 cm ³ /h
Température du plateau chauffant	jusqu'à 200°C
Atmosphère de protection	Argon ou Azote
Matériaux traités	majorité des matériaux métalliques soudables titane, inconel, acier, aluminium...



Contact commercial

Simon Ordonneau - contact.developpement@irt-jules-verne.fr

Contact presse

Sophie Péan - communication@irt-jules-verne.fr

www.irt-jules-verne.fr

