POLYSHOT CLEANING & SURFACING




# POWERSHOT DUAL PERFORMANCE

## Höchste Qualität für die Serienfertigung von heute und morgen

### Separierte Cleaning und Surfacing Prozesse für beste Ergebnisse

Mit der Powershot Performance bearbeiten Sie Ihre 3D-gedruckten Teile auf höchstem Qualitätsniveau. Je nach Bedarf können Sie mit der Anlage sowohl den PolyShot Cleaning Prozess als auch den PolyShot Surfacing Prozess nutzen – als Einzelprozesse oder lückenlos hintereinander geschaltet. Separierte Prozesse und speziell auf den jeweiligen Einzelprozess abgestimmtes Strahlgut sorgen für maximale Qualität.

### Maximale Effizienz bei geringem Platzbedarf

Die Powershot Performance kann das Volumen marktüblicher Druckjobs in einem Durchlauf prozessieren – und das bei kleinstem Platzbedarf unter Vergleichsanlagen. So werden Ihre Produktionskapazitäten maximiert, Ihre Personalkosten reduziert und die Produktionsfläche kosteneffizient genutzt. Die verbaute Siebeinheit reinigt das Strahlmittel zuverlässig, reduziert dadurch den Strahlgutverbrauch und wirkt so zusätzlich kostensenkend.

### Bereit für die Fertigung der Zukunft

Durch ERP/MES-Konnektivität lässt sich die Powershot Performance in Ihren digitalen Shopfloor integrieren und ermöglicht eine optimierte Produktionsplanung und lückenlose Traceability. Applikationsspezifisch optimierte Prozessparameter lassen sich in eigenen Programmen abspeichern und sichern damit einen beständig wachsenden Anwendungsbereich. Dank automatisierter Bauteil-entladung und enthaltenem DyeMansion Data Connect mit standardisierter Kommunikationsschnittstelle OPC-UA lässt sich die Anlage problemlos in Ihre Produktionskette einbinden. Damit ist die Powershot Performance eine langfristig sichere Investition.

# TECHNISCHE DATEN

**POWERSHOT DUAL PERFORMANCE**

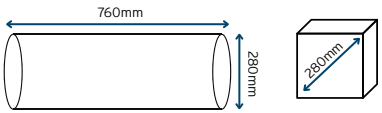


## AUTOMATISIERUNG

Individuelle Programmierung, Steuerung und Überwachung der Prozessparameter über Touchscreen. Automatisches Entladen der bearbeiteten Teile.

## PERFORMANCE[1]

| | |
|---|---|
| Durchlaufzeit | Individuell konfigurierbar, übliche Durchlaufzeit von 10 bis 20 Minuten pro Arbeitsschritt |
| Kapazität pro Durchlauf | Bis zu 1x EOS P396, 1x HP Jet Fusion 4200/5200 oder fast 3x Stratasys H350 Bauraum |
| Kompatible Teilegröße[2] | Min Teilegröße 3 x 3 x 3mm<br>Max Teilegröße (im automatischen Strahlmodus) 760 x 280mm |




## ABMESSUNGEN

| | |
|---|---|
| System (L x B x H) | 1535mm x 2205mm x 2065mm |
| Empfohlener Platzbedarf in Betrieb (L x B x H) | 2835mm x 3205mm x 2700mm |

## STROM

| | |
|---|---|
| Leistung | 3,6kW |
| Anforderungen | 400V, 50Hz, 16A oder 208V, 60Hz, 20A |

## DRUCKLUFT[3]

| | |
|---|---|
| Eingangsdruck | Minimal 7bar (konstant) / Maximal 10bar |
| Verbrauch | 2,5m³/min bei 7bar |

## KONNEKTIVITÄT

OPC UA Schnittstelle für unidirektionale Kommunikation mittels DyeMansion Data Connect (optional)

Remote Support mittels VPN

## LAUTSTÄRKE

$L_{pA}$: ≤73dB(A) nach ISO 11204

**ZERTIFIZIERUNG**
CE | 2006/42/EG

① Kann je nach Material, Druckprozess und Bauteilvolume im Prozess sowie Komplexität der Bauteilgeometrien stark variieren.

② Potentielles Verhaken der Teile und Teilebewegung ist geometrieabhängig und beeinflusst die automatische Prozessierbarkeit. Beim Handstrahlen können Teile größer als 280mm gestrahlt werden, da die Teile nicht rotieren müssen.

③ Bei Drücken größer 10 Bar ist kundenseitig ein Druckminderer mit folgender Spezifikation vorzusehen: Durchfluss bei 6.3 Bar und ΔP 0.5 Bar à 5 m³/min (5000 Nl/min = 176,5 cfm).

DyeMansion GmbH
Robert-Koch-Straße 1
82152 Planegg-München
Deutschland
+49 89 414 170 500
hallo@dyemansion.com

Bechtle Additive Manufacturing
Bechtle Platz 1
74172 Neckarsulm
Deutschland
+49 7132 34654 0
info.de@bechtle-am.com

Für weitere Informationen:
www.bechtle-am.com

Status 09/2025. Die enthaltenen Informationen können sich jederzeit ohne vorherige Ankündigung ändern. Die neusten technischen Daten können bei DyeMansion angefragt werden.

bechtle