

# SLM 100

## Präzision und Perfektion



**REALIZER** SLM



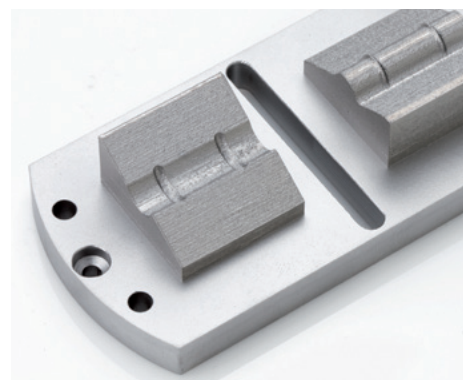
ReaLizer im Einsatz

## SLM 100 Präzision und Perfektion

**Die Realizer SLM 100 ist für die Herstellung von „kleineren“ Teilen konzipiert, bei denen es besonders auf eine hohe Präzision und Oberflächenqualität ankommt.**

Diese Maschine verfügt über einen 100 mm hohen zylindrischen Bauraum mit einem Quadrat von 125 x 125 mm. Zum Einsatz kommt eine Optik, die den Durchmesser des Laserstrahls bis auf 20 µm fokussieren kann. Mit der entsprechenden Scanstrategie lassen sich in dieser Maschine Bauteile mit filigranen Strukturen, minimalen Wandstärken von bis zu 60 µm und sehr guter Oberflächenqualität herstellen.

Mit ihrer kompakten Bauweise und dem ergonomisch gestaltete Bildschirmarbeitsplatz an einem Schwenkarm eignet sich ReaLizer SLM 100 besonders für den Einsatz in Laboren oder laborähnlichen Umfeldern.

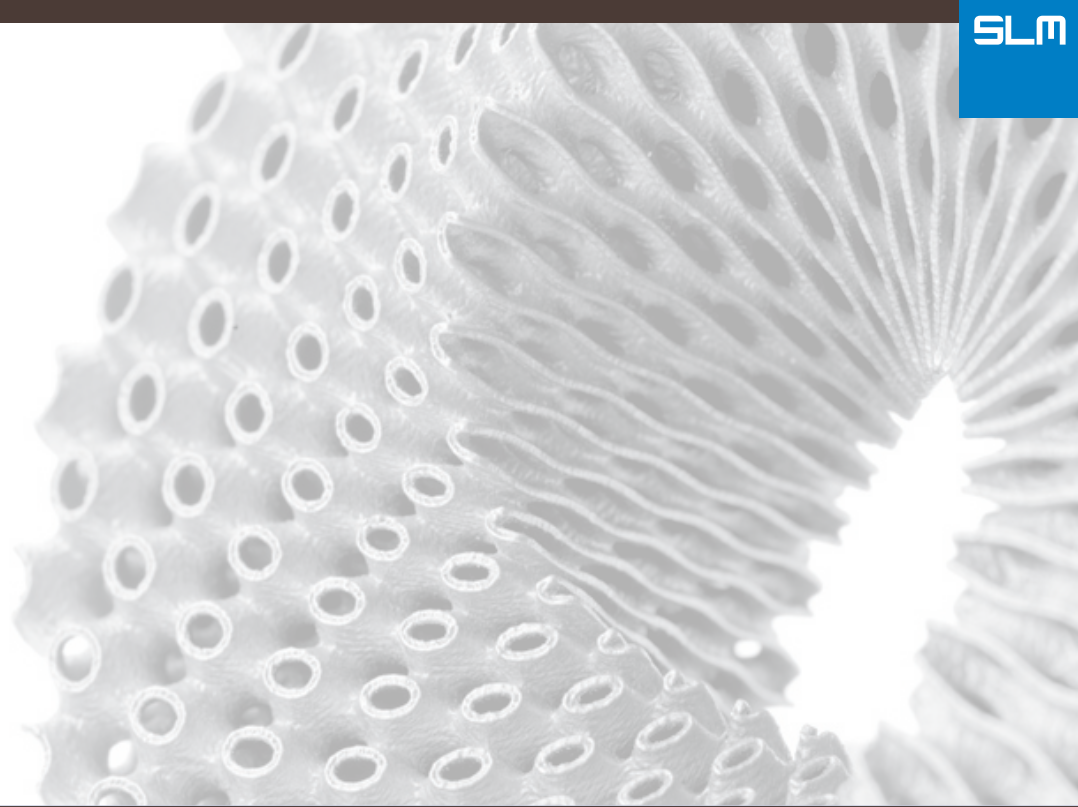




### SLM 100 D

Ist das Raumangebot beschränkt und ein separater Bildschirmarbeitsplatz zur Datenvorbereitung vorhanden, kommt die Realizer SLM 100 D zum Einsatz. Sie wurde speziell für den Einsatz in Fräszentren und Zahnlaboren konzipiert.

Diese Maschine wird nicht über einen Bildschirmarbeitsplatz am Schwenkarm sondern über einen in die Maschine integrierten 19" Touch Screen mit alphanumerischer Folientastatur bedient.



### Datenblatt SLM 100

Bauvolumen Plattform 125 x 125 mm<sup>2</sup> maximale Bauhöhe 100 mm  
(beheizbar auf 300 °C)

Schichtdicken 20-100 µm

Lasertyp Faserlaser 20 bis 200 W (fokussierbar auf 20 µm)

Stromanschluss 16A, 400V

Leistungsaufnahme 1.5 KW

Argonverbrauch ca. 35 Liter/h

Abmessungen B900 x T800 x H2400 mm, SLM100A zusätzl. Monitortragarm

Gewicht 500 kg

Software Realizer Steuerungs-Software

Materialien Werkzeugstahl H13, Titan , Titan V4, Aluminium, Cobalt Chrom,  
Edelstahl 316 L, Inconel, Gold, keramische Werkstoffe in Entwicklung  
weitere auf Anfrage