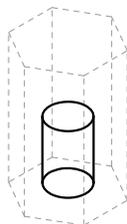


ARCREO

Additive Manufacturing



Weld3X-500800



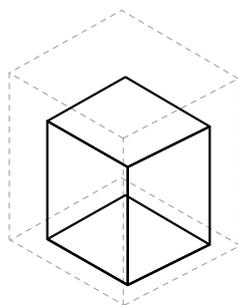
CARATTERISTICHE FISICHE

Volume di stampa: Ø500 x h 800 mm
Ingombro esterno: Ø1200 x h 1800 mm
Peso: 380 kg

DIMENSIONS

Printing volume: Ø500 x h 800 mm
External dimensions: Ø1200 x h 1800 mm
Peso: 380 kg

Weld3X-101015



CARATTERISTICHE FISICHE

Volume di stampa: 1000 x 1000 x
h 1500 mm
Ingombro esterno: 1600 x 1500 x
h 1900 mm
Peso: 430 kg

DIMENSIONS

Printing volume: 1000 x 1000 x
h 1500 mm
External dimensions: 1600 x 1500 x
h 1900 mm
Peso: 430 kg

CARATTERISTICHE TECNICHE

Velocità di deposito: 1 - 4 kg/h
Altezza del layer*: 0,8 - 2 mm
Spessore del layer*: 2,5-10 mm
Velocità di stampa*: 4-20 mm/s
Massima velocità di spostamento: 250 mm/s
Piano di stampa: piastra forata modulare
Generatore: Fronius iWAVE AC/DC 400 CMT
Interfaccia utente: schermo LCD 15"
Ingressi: USB 3.0
Alimentazione: 230/400 V

*variabile in base alla velocità di stampa, al processo di saldatura, al materiale e al diametro del filo utilizzato.

MATERIALI

Ferro, acciai al carbonio, leghe di nichel, acciai basso/alto legati, leghe di alluminio, titanio, acciaio inox, leghe a base di rame.
Diametro dei filo: 0,8 / 1,0 / 1,2 mm

SOFTWARE

Proprietario, utilizzabile tramite interfaccia utente e gestione in cloud.
Estensione file: .stl, .obj, .step

TECHNICAL SPECIFICATIONS

Deposition rate: 1 - 4 kg/h
Layer height*: 0.8 - 2 mm
Deposit thickness*: 2.5-10 mm
Print speed*: 4-20 mm/s
Maximum travel speed: 250 mm/s
Print bed: plate with modular holes
Generator: Fronius iWAVE AC/DC 400 CMT
User interface: 15" LCD screen
Inputs: USB 3.0
Power Supply: 230/400 V

*variable depending on print speed, welding process, material, and wire diameter used.

MATERIALS

Iron, carbon steels, nickel alloys, low/high alloy steels, aluminum alloys, titanium, stainless steel, copper-based alloys.
Wire diameters: 0.8 / 1.0 / 1.2 mm

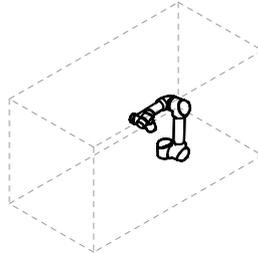
SOFTWARE

Proprietary, usable via user interface and cloud management.
File extension: .stl, .obj, .step

Weld6X-1300

CARATTERISTICHE FISICHE

Sbraccio del robot: 1300 mm
Volume di stampa*: variabile
Ingombro: 1400 x 2600 x h 2150 mm
Peso: 730 kg



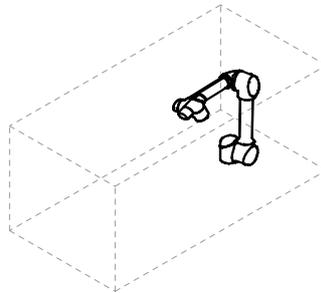
DIMENSIONS

Robot reach: 1300 mm
Printing volume*: variable
Size: 1400 x 2600 x h 2150 mm
Weight: 730 kg

Weld6X-1900

CARATTERISTICHE FISICHE

Sbraccio del robot: 1900 mm
Volume di stampa: variabile*
Ingombro: 1700 x 3200 x h 2150 mm
Peso: 1020 kg



DIMENSIONS

Robot reach: 1900 mm
Printing volume: variable*
Size: 1700 x 3200 x h 2150 mm
Weight: 1020 kg

*variabile in base al posizionamento del robot

*variable depending on the robot's positioning

CARATTERISTICHE TECNICHE

Velocità di deposito: 1 - 4 kg/h
Altezza del layer*: 0,8 - 2 mm
Spessore del deposito*: 2,5-10 mm
Velocità di stampa*: 4-20 mm/s
Massima velocità di spostamento: 100 mm/s
Piano di stampa: piastra forata modulare
Generatore: Fronius iWAVE AC/DC 400 CMT
Interfaccia utente: schermo LCD 15"
Ingressi: USB 3.0
Alimentazione: 230/400 V

*variabile in base alla velocità di stampa, al processo di saldatura, al materiale e al diametro del filo utilizzato.

MATERIALI

Ferro, acciai al carbonio, leghe di nichel, acciai basso/alto legati, leghe di alluminio, titanio, acciaio inox, leghe a base di rame.
Diametro del filo: 0,8 / 1,0 / 1,2 mm

SOFTWARE

Proprietario, utilizzabile tramite interfaccia utente e gestione in cloud.
Estensione file: .stl, .obj, .step

TECHNICAL SPECIFICATIONS

Deposition rate: 1 - 4 kg/h
Layer height*: 0.8 - 2 mm
Deposit thickness*: 2.5-10 mm
Print speed*: 4-20 mm/s
Maximum travel speed: 100 mm/s
Print bed: plate with modular holes
Generator: Fronius iWAVE AC/DC 400 CMT
User interface: 15" LCD screen
Inputs: USB 3.0
Power Supply: 230/400 V

*variable depending on print speed, welding process, material, and wire diameter used.

MATERIALS

Iron, carbon steels, nickel alloys, low/high alloy steels, aluminum alloys, titanium, stainless steel, copper-based alloys.
Wire diameters: 0.8 / 1.0 / 1.2 mm

SOFTWARE

Proprietary, usable via user interface and cloud management.
File extension: .stl, .obj, .step

italiano

Stampa 3D in Metallo

Stampa 3D WAAM: Un Nuovo Metodo di Produrre Componenti in Metallo

La stampa 3D WAAM (Wire Arc Additive Manufacturing) è una tecnologia di fabbricazione additiva che utilizza un arco elettrico come fonte di calore per fondere il filo metallico. Questo processo è analogo alla saldatura, ma invece di unire due pezzi di metallo, il filo viene depositato strato su strato per costruire un oggetto tridimensionale.

Settori e Applicazioni

Le applicazioni della stampa 3D WAAM sono ampie e includono settori come l'aerospaziale, la difesa, e l'industria navale, dove è richiesta la produzione di componenti metallici su misura di grandi dimensioni con forme complesse.

La tecnologia WAAM offre notevoli opportunità anche nei settori del design, dell'arte, dell'architettura e delle costruzioni. Grazie alla sua flessibilità, permette ai designer e agli artisti di esplorare nuove forme e strutture complesse che sarebbero difficili, se non impossibili, da realizzare con tecniche di produzione tradizionali.

Vantaggi e Benefici

- **Risparmio ed Efficienza:** Costa meno e lavora più velocemente rispetto ai metodi tradizionali. Meno spreco significa anche più rispetto per l'ambiente.
- **Versatilità:** Adatta a vari settori, dalla produzione aerospaziale, difensiva, e navale, alla creazione artistica, design, architettura e costruzioni.
- **Innovazione nel Design:** Consente la realizzazione di forme complesse e personalizzazioni che altri metodi non possono offrire.
- **Sostenibilità:** Con meno materiale sprecato, è una scelta più ecologica.

english

Metal Alloy 3D Printing

WAAM 3D Printing: A New Method for Producing Metal Components

WAAM (Wire Arc Additive Manufacturing) 3D printing is an additive manufacturing technology that uses an electric arc as a heat source to melt metal wire. This process is analogous to welding, but instead of joining two pieces of metal, the wire is deposited layer by layer to build a three-dimensional object.

Sectors and Applications

The applications of 3D WAAM printing are broad and include sectors such as aerospace, defense, and the naval industry, where the production of large, custom metal components with complex shapes is required.

WAAM technology also offers significant opportunities in the fields of design, art, architecture, and construction. Thanks to its flexibility, it allows designers and artists to explore new forms and complex structures that would be difficult, if not impossible, to achieve with traditional production techniques.

Advantages and Benefits

- **Cost Savings and Efficiency:** Less expensive and works faster than traditional methods. Less waste also means more environmental respect.
- **Versatility:** Suitable for various sectors, from aerospace, defense, and naval production, to artistic creation, design, architecture, and construction.
- **Innovation in Design:** Allows for the creation of complex shapes and customizations that other methods cannot offer.
- **Sustainability:** With less material wasted, it is a more ecological choice.

ARCREO
Additive Manufacturing

GUIDETTI TECHNOLOGY Srl - Società Unipersonale
Via G. Salvemini, 16/18 - 40123 Modena (MO), ITALY
+39 059 314353
guidetti.technology@arrowweld.com