

3B YAZICI TEKNİK ŞARTNAMESİ

1. Yazıcı FDM/FFF teknolojisine uygun çalışmalıdır.
2. Yazıcı Core XY tipinde olmalıdır.
3. Yazıcı 2 adet yazdırma kafasına sahip olmalıdır.
4. Yazıcı kompozit malzemeler için güçlendirilmiş çift dişli besleyiciye sahip olmalıdır.
5. Yazıcı yazdırma boyutu olarak en az 330*240*300 mm (x/y/z) ölçülere sahip olmalıdır.
6. Yazıcı eksenel hareket doğruluğu sırasıyla x,y,z eksenleri için en az 6.9, 6.9, 2.5 mikron olmalıdır.
7. Yazdırma tablası minimum 125 C derece ısıtmaya sahip olmalı ve bu yüzey cam olmalıdır.
8. Yazıcının yazdırma uç sıcaklığı 280 C ye ulaşabilmelidir.
9. Yazıcı farklı çaplarda yazdırma uçlarını (nozzle) desteklemelidir.
10. Yazıcı 2.85mm filament ile yazdırmaya uygun olmalıdır.
11. Yazıcı tamamen kapalı yazdırma kabine dönüşürmeye uygun olmalı ve bu kabin eklentisi EPA filtre ile kabin içerisindeki havayı filtreleyerek tahliye etme kabiliyetinde olmalıdır.
12. Yazıcı kabin içi sıcaklığını entegre edilebilen filtreleme sistemi fanı ile ayarlayabilmelidir.
13. Yazıcı değiştirilebilir EPA filtreye sahip olmalıdır.

CHARPY DARBE TEST CİHAZI TEKNİK ŞARTNAMESİ

1. Cihaz dijital ekranlı olmalıdır.
2. Cihazda otomatik pendum kontrolü bulunmalıdır.
3. Cihazın en yüksek çarpma enerjisi 50j değerinde olmalıdır.
4. Cihazın pendum hızı en az 3,8m/s olmalıdır.
5. Cihazın başlangıç açısı en çok 150 Derece olmalıdır.
6. Cihaz ISO179, ASTM D6110, ASTM5942, ISO9854 standartlarına uygun olmalıdır.

ÇİFT VİDALI EKSTRÜZYON SİSTEMİ TEKNİK ŞARTNAMESİ

1. Cihaz Ekstrüder, Soğutucu ve Filament Sarıcı olarak 3 bileşenden oluşmalıdır.
2. Cihaz 3 aşamalı parlatılmış ve sertleştirilmiş karbon çeliğinden imal edilen ekstrüzyon vidasına sahip olmalıdır.
3. Ekstrüderin uç sıcaklığı en az 380 C olmalıdır.
4. Ekstrüderin motor torku en az 20Nm olmalıdır.
5. Ekstrüderin motor hızı 2-50 devir/dak aralığında olmalıdır.
6. Ekstrüderin nozzle kısmı 0,5 ila 3mm aralığındaki çapları desteklemelidir.
7. Ekstrüder dokunmatik bir ekrana sahip olmalıdır.
8. Soğutucu en az 5 adet fana sahip olmalıdır.
9. Soğutucu fan hızları 200-2500 devir/dak aralığında ayarlanabilir olmalıdır.
10. Soğutucu en yüksek fan hızında 50dB sesten daha fazla ses çıkarmamalıdır.
11. Soğutucu 12vDC akımla çalışmalıdır.
12. Filament sarıcı hızı en çok 60 devir/dak hızda olmalıdır.
13. Filament sarıcı 0,5 ile 3mm çaptaki filamentleri sarmaya uygun olmalıdır.
14. Filament sarıcı üzerinde bulunan çap ölçüm komparatörü en çok 0,05mm hassasiyette olmalıdır.

LASTİK ENJEKSİYON TEKNİK ŞARTNAME

1. Laboratuvar kullanımına uygun şekilde şeffaf muhafazalı olmalıdır.
2. ASTM D638/D790 standartlarına göre kalıpları ile teslim edilmelidir.
3. Bir seferde en az 25 g malzeme ekstrüde etme kapasitesi olmalıdır.
4. En az 250 °C sıcaklıkta stabil çalışabilmelidir.
5. Çift pnömatik silindir ile tahrik edilmelidir.
6. 2 kN enjeksiyon kuvvetine sahip olmalıdır.