

Наименование параметров и характеристик	Бархан-1200
Технология печати	Аддитивная технология струйного нанесения связующего (ВЭ Технология послойного синтеза (полимеризации))
Марки сплавов, предназначенные для заливки в формы	Стали, чугуны, цветные металлы и магниевые сплавы
Размеры бункера построения (Д x Ш x В), мм	1250 x 1050 x 650
Толщина слоя печати, мм	0,2 - 0,5; Шаг 0,1
Минимальная толщина стенки построения, мм	2,5
Количество печатающих головок, шт.	4
Физическое разрешение печатающей головки, dpi	400/150 (в зависимости от типа печатающих головок)
Максимальное разрешение печати, dpi	2000 x 2000
Давление воздуха, МПа	0,6
Формат данных файла печати	STL
Тип сетевого протокола	USB; Ethernet
Электропитание	Трехфазное 380В, 50Гц
Потребляемая мощность, Вт.	Не более 5 000
Габаритные размеры (ДxШxВ), мм	≈ 9000 x 3550 x 4250
Используемые виды песка	Формовочный песок марки 1К10101 по ГОСТ 2138-91
Используемые виды связующего	BindEX+ производства ООО "ПромХимТех" ТУ 20.59.57-002-06644721-2018.
Используемые виды катализатора	ActivEX+ производства ООО "ПромХимТех" ТУ 20.59.56-003-06644721-2018.



**Акционерное общество  
«Северо-Западный региональный центр Концерна  
ВКО «Алмаз-Антей» - Обуховский завод»**

192012, г. Санкт-Петербург,  
вн. тер. г. муниципальный округ Рыбацкое,  
пр-кт Обуховской Обороны, д. 120

**8 (812) 207-23-29**  
**goz.ru**  
**goz\_237@goz.ru**



**BARKHAN**  
**1200**

Аддитивная установка для создания литейных песчаных форм (песчаный принтер) сертифицирована согласно стандартам ЕАС. Регистрационный номер декларации о соответствии: ЕАЭС N RU Д-РУ.РА02.В.47617/23 от 23.03.2023г.



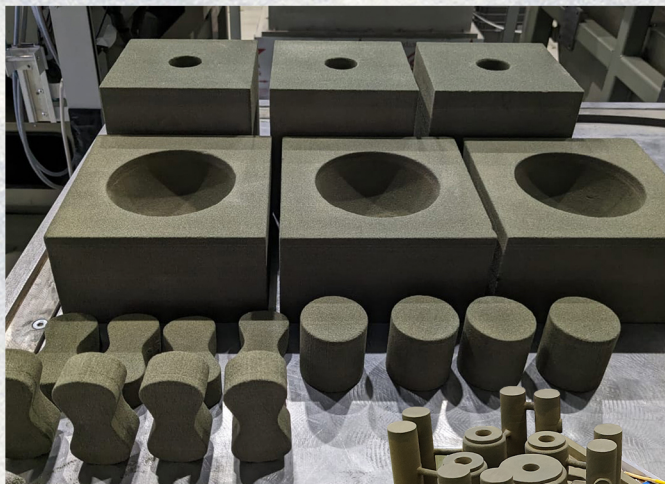
«Бархан-1200» предназначен для изготовления разовых песчано-полимерных форм и стержней методом струйного нанесения связующего.

Принтер создает физический объект (песчаную литейную форму или стержень) по его электронной модели, путем послойного скрепления кварцевого песка полимеризацией связующего, наносимого технологией струйной печати. Электронная модель (в виде STL-файла) разбивается на слои, в соответствии с которыми в зону построения тонкими слоями (0.2-0.5 мм) наносится песок, после чего на слой песчаной смеси в необходимых местах с помощью печатающей головки наносятся микро-капли связующего на основе фурановой смолы. Процесс повторяется.

В результате, в зоне построения создается отвержденная часть песчаной смеси, полностью повторяющая цифровую модель с заданной точностью.

Устройство позволяет изготавливать песчано-полимерные формы и стержни без изготовления формовочной оснастки.

### ОБРАЗЦЫ ПЕСЧАНЫХ ФОРМ:



### ОТЛИВКИ В ПЕСЧАНЫЕ ФОРМЫ:

