



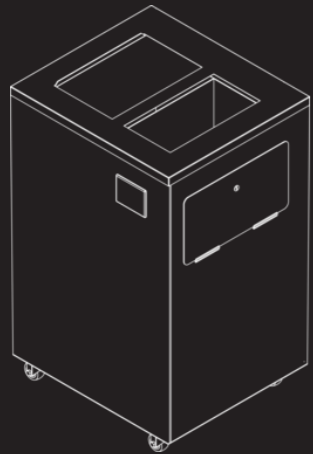
Metal X

建構尺寸 (X,Y,Z)	300 x 220 x 180 mm
設備體積 (X,Y,Z)	575 x 467 x 1120 mm
重量	68 kg (本機重量)
列印層厚	每層 50 μ
軟體特點	單一登入 (SSO)、兩道式防護鎖 管理員平台、搶先使用最新功能 雲端擷取、在地儲存
軟體呈現形式	Win7+、Mac OS 10.7 Lion+、Linux
支援作業系統	Chrome 30+
瀏覽器	.STL
輸入檔案格式	

 Markforged

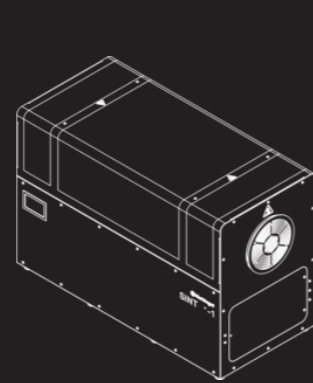
工業級金屬 3D 列印機

METAL X



清洗機 Wash-1

設備體積	609 x 685 x 1,067 mm
重量	136kg
運作空間	不鏽鋼
沖洗空間	356 x 254 x 203 mm
清洗溶液	Opteon SF79
沖洗量	18,356 cm ³
電源	單向 120 / 240 VAC 尖峰流量 15A / 1,650W



燒結機 Sinter-1

設備體積	1,067 x 505 x 720 mm
重量	136kg
燒結時間	26hrs
燒結容量	3020cm ³
電源	單向200-240V, 36A 建議 50A
最高溫度	1300°C / 2,372°F



燒結機 Sinter-2

設備體積	1200 x 700 x 1500 mm
重量	350 kg
燒結時間	30hrs
燒結容量	12135cm ³
電源	200-240V,3向,30A 346-416V,3向,30A
最高溫度	1300°C / 2,372°F



Markforged

台灣總代理

www.swtc.com



 SolidWizard
實威國際

台北 TEL: 886-2-2795-1618
新竹 TEL: 886-3-657-7388
台中 TEL: 886-4-2475-8008
台南 TEL: 886-6-384-0678

高雄 TEL: 886-7-537-1919
天津 TEL: 86-22-2745-1357
蘇州 TEL: 86-512-6878-6078
上海 TEL: 86-21-6326-3589

寧波 TEL: 86-574-2791-0688
廈門 TEL: 86-592-2213-168
東莞 TEL: 86-769-2202-6658

台灣總代理

 SolidWizard
實威國際

17-4 不鏽鋼 READY • 316L 不鏽鋼 BETA

適用在精密且重要的機械零件製造，強韌性與防腐蝕性質可輕易使用在航空、醫療、石油業等高要求領域。

H13 模具鋼 READY

- 模具鋼可運用於高溫和高磨損應用的材質。
- 可用於模具和壓鑄件及成型沖頭。
- 熱處理後，其洛氏硬度可達 46~50，極限抗拉強度可達 1500MPa。

A-2 & D-2 模具鋼 READY

冷作模具鋼 A-2 適合用於注塑成型與噴射造型等工法。D-2 則是高碳與鉻成分為名的一種超強化鋼鐵，同時耐磨耐刮，適用在工業用剪切工具上。



Ti-6Al-4V 鈦合金 BETA

Ti-6Al-4V 鈦屬於輕量型製造專用。獨特的性質包括高抗拉強度、抗腐蝕與高疲勞阻抗。適用在精密的醫療器材上，如牙齒矯形支架等。

Inconel 625 READY

Inconel 625 屬於耐高溫、耐腐蝕性質金屬。與傳統的製造方法相比，Inconel 的加工明顯容易許多，從而使您可以輕鬆地製作適用於惡劣環境的功能原型和應用零件。

Copper 銅 READY

純銅是一種柔軟、易延展的金屬，以其高導熱性和導電性而聞名。它廣泛用於換熱器和電氣應用中。



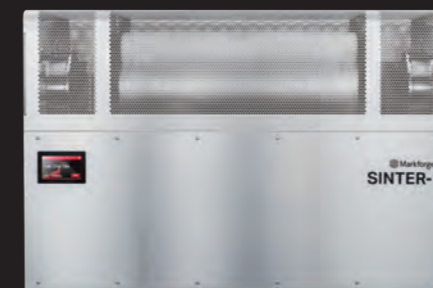
完整的 3D 金屬列印解決方案

從設計 ➔ 列印 ➔ 清洗 ➔ 燒結 ➔ 最終金屬零件成品。Metal X 3D 列印系統為您提供一套完整的解決方案



清洗機 Wash-1

將 3D 列印的零件轉換成緻密金屬的第一步是清洗。Wash-1 將零件浸入工業用清洗劑，可溶解主要的黏合材料，使其保持半多孔狀態，因此剩餘的黏合劑可以輕鬆地在燒結過程中燒掉。這個步驟可純化最終的金屬零件，並有助於保持燒結機清潔。



燒結機 Sinter-1

Sinter-1 是高性能、高價值的燒結機，擁有 30 年金屬注射成型 (MIM) 技術，非常適合小批量生產。具有 4,760 cm³ 的熱區，只需 26 小時即可輕鬆將清洗後的零件轉化為高質量的精密最終金屬成品。



燒結機 Sinter-2

Sinter-2 擁有寬敞的熱區 (19,644 cm³ / 1,199 in³) 是中批量生產大型零件組的理想解決方案。通過使用無碳高壓罐內置的燒結技術來生產高純度金屬零件。具有快速冷卻技術，可處理清洗後廣泛種類的所有商業級金屬，並在短短 30 個小時內轉變成緻密的金屬零件。



設計

經 CAD 設計零件，上傳 STL 檔案至 Eiger 選擇金屬材料即能正確列印零件。



列印

使用金屬條狀材料，以堆疊的方式逐步形成實體零件，會按比例放大以補償燒結過程中的收縮。



燒結

列印完成的零件會經過洗滌階段以除去粘劑再置放於高溫爐中燒結，金屬粉末熔融成固體金屬。



成品

高達 99.7% 密度的純金屬，是完整的終端產品，可比擬一般金屬零件一樣進行加工和處理。

