

Rewrite the rules of production.



mysint100
dental series



mysint100

3D Laser Metal Fusion Technology

It is an additive manufacturing process that uses a 3D CAD file, as a source of digital information, and energy, in the form of a high power laser beam, to realize three-dimensional metal objects through the fusion of thin layers of metallic powder.

È un processo di manifattura additiva che utilizza un file CAD 3D, come sorgente di informazioni digitali, ed energia, sotto forma di un raggio laser ad alta potenza, per realizzare oggetti metallici tridimensionali mediante la fusione di sottilissimi strati di polvere metallica.



Enhanced productivity

The **patented** Tilting Coater allows a notable reduction of the re-coating time, thus significantly improving the productivity.

Elevata produttività

Grazie al Tilting Coater **brevettato**, mysint100 offre tempi di recoating ridotti favorendo la capacità produttiva.

Open system

Each machining parameter and the entire production strategy are fully customizable according to every specific need.

Sistema aperto

Ogni parametro di lavorazione e l'intera strategia produttiva sono interamente personalizzabili per adattarsi ad ogni specifica esigenza.

Perfect laser fusion

The uniform and stable inert gas flow grants the best melting stability while keeping its consumption down to a minimum (patented).

Fusione laser perfetta

Il flusso stabile e uniforme dei gas inerti garantisce la migliore stabilità di fusione minimizzandone i consumi (sistema brevettato).

Simple design and intuitive software

The splittable structure prevents any possibility of contamination between the LMF process zone and the electronics. Due to this design, mysint100 is easy to carry.

Design semplice e software intuitivo

La struttura divisibile in due parti previene ogni possibilità di contaminazione tra la zona di processo LMF e la parte elettronica. Questa scelta progettuale rende mysint100 facile da trasportare.

Effective powder management

The Dynamic Oversupply automatically calculates the exact amount of powder necessary to generate the piece by optimizing the sifting process.

Efficace gestione delle polveri

Grazie al Dynamic Oversupply, mysint100 calcola automaticamente la quantità di polvere strettamente necessaria alla generazione del pezzo, ottimizzando il processo di setacciatura.

Condition Monitoring

Ongoing visualization of operating parameters, which are available in a final summary for every processing.

Monitoraggio del processo

I parametri operativi possono essere visualizzati in corso d'opera, oltre ad essere disponibili in un riepilogo finale per ogni ciclo di lavorazione.

Powder bed monitoring

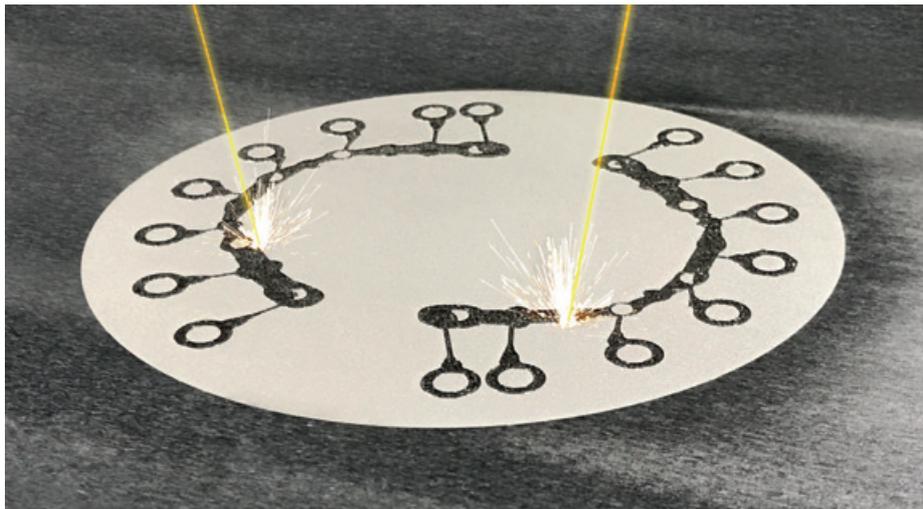
The combined use of cameras and software allows for instant verification of the fusion quality, while the final report summarizes the operating parameters for each processing.

Monitoraggio del letto di fusione

L'utilizzo congiunto di videocamere e software consente la verifica istantanea della qualità di fusione e della stabilità di processo.

Rewrite the rules of production. **Faster.**

mysint100 Dual Laser



Get more competitive with the power of two lasers.

Thanks to its two laser sources, mysint100 Dual Laser allows for an increase of productivity up to 80%, thus guaranteeing higher flexibility, fast lane delivery and better time management.

Diventa più competitivo grazie alla potenza di due laser.

Grazie alle sue due sorgenti laser, mysint100 Dual Laser permette di ottenere un incremento della produttività fino all'80%, garantendo così una maggiore flessibilità, l'attivazione di un canale di consegna prioritario e una migliore gestione dei tempi.



Technical Data - Dati Tecnici

	mysint100	mysint100 Dual Laser
Building volume - Volume di lavoro	Ø 100 mm x 100 mm	Ø 100 mm x 100 mm
Laser source - Sorgente laser	Fiber Laser 200 W	2x Fiber Laser 200 W
Precision optics - Ottiche di precisione	Quartz F-Theta Lens	Quartz F-Theta Lens
Laser spot diameter - Diametro spot laser	55 µm	2x 55 µm
Typical layer thickness - Spessore tipico layer	20 µm - 40 µm (adjustable/regolabile)	20 µm - 40 µm (adjustable/regolabile)
Power supply - Alimentazione elettrica	220-240 V 1ph - 50/60 Hz	220-240 V 1ph - 50/60 Hz
Max power absorbed - Potenza massima assorbita	1,53 kW	1,9 kW
Inert gas - Gas inerti	Nitrogen, Argon - Azoto, Argon	Nitrogen, Argon - Azoto, Argon
Inert gas supply - Rifornimento gas inerte	6 mm / 2.5 ÷ 5bar @ 35 L/min	6 mm / 2.5 ÷ 5bar @ 35 L/min
Inert gas consumption - Consumo gas inerte	<0,3 L/min @ 0,5% O ₂	<0,3 L/min @ 0,5% O ₂
O ₂ concentration - Concentrazione O ₂	0,3%	0,3%
Machine dimensions - Dimensioni macchina	1390 mm x 777 mm x 1600 mm (LxWxH)	1390 mm x 1084 mm x 1600 mm (LxWxH)
Net weight - Peso netto	650 kg	720 kg

Materials - Materiali

Cobalt Chrome - Cromo Cobalto, Precious metals - Metalli Preziosi, Bronze - Bronzo,
Steel alloys - Leghe di Acciaio, Nickel alloys - Leghe di Nickel

Optional

RM pack (Titanium - Titanio, Aluminium alloys - Leghe di Alluminio Door - Porta: Glove box,
Removable filter unit - Unità filtro rimovibile, O₂ concentration - Concentrazione O₂: <100ppm),
Powder bed monitoring - Monitoraggio del letto di fusione



The features, images, performances, weights and measures contained in the catalogues are completely indicative and approximate and may change without notice.
Le caratteristiche, le immagini, le prestazioni, i pesi e le misure indicate si intendono del tutto indicativi ed approssimativi e possono variare senza preavviso.

10-2017



SISMA S.p.A.
via dell'Industria, 1
36013 Piovene Rocchette (VI) Italy
tel. (+39) 0445 595511 - fax (+39) 0445 595595

info@sisma.com
sisma.com
rocking3dmetal.com

**COMPANY WITH
QUALITY SYSTEM
CERTIFIED BY DNV GL
ISO 9001**