



El sistema de recuperación del polvo de Russell Finex reduce el tiempo de procesamiento para una de las principales Organizaciones de Investigación y Tecnología de Reino Unido

La Russell AMPro® Sieve Station permite al Manufacturing Technology Centre (MTC) estandarizar por completo su proceso de gestión del polvo y proteger a los operarios



Fundado en 2010 en Reino Unido, el Manufacturing Technology Centre (MTC) es una Organización de Investigación y Desarrollo (OI+D) independiente que busca puentear el vacío entre la academia y la industria. Ayuda a una gran variedad de industrias como la aeroespacial, defensa, seguridad y construcción. Dentro de él se encuentra el National Centre for Additive Manufacturing (NCAM), fundado en 2014, que trabaja en proyectos de fabricación cerámica, de polímeros y aditivos metálicos (AM) con el objetivo final de acelerar la adopción de AM en Reino Unido.

MTC centra todo su trabajo de Desarrollo en Aditivos Metálicos en presentar las mejores prácticas y estandarización a la

amplia industria de AM para la producción de impresiones mediante el proceso de Fusión por Lecho de Polvo Metálico (MPBF). Esto cubre el proceso AM completo, incluyendo el manejo del polvo. La organización también buscó mejorar la fiabilidad, adaptándose a procesos más seguros, permitiendo la automatización, y teniendo la capacidad de trabajar y cumplir los específicos requisitos de seguridad de la gestión de polvo. Con todo esto en mente, la empresa contactó al líder global fabricante Russell Finex buscando una solución que pudiera cumplir con cada uno de sus criterios específicos.

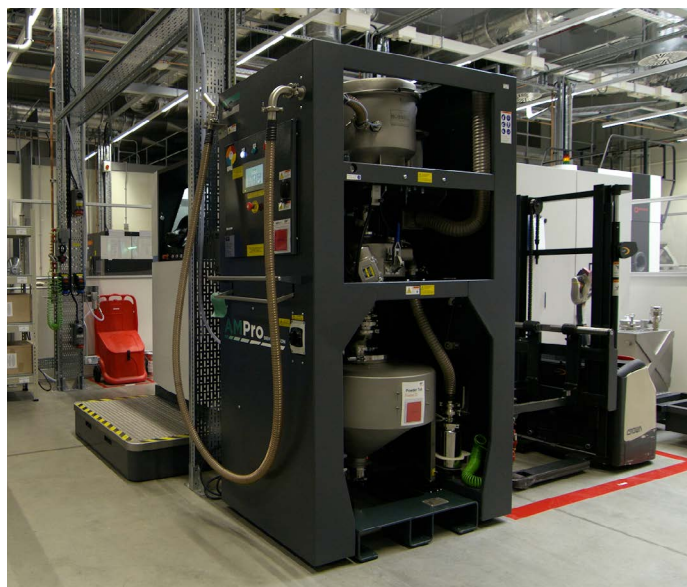
Tras ensayar de manera exitosa una unidad de primera generación, se recomendó a MTC una Russell AMPro® Sieve Station de segunda generación para sus instalaciones del CNFA. Reemplazando a un sistema de recuperación de polvo más manual, la Russell AMPro® Sieve Station fue instalada junto a una impresora 3D para metal EOS M400. Esto permitió que el polvo fuera transportado directamente desde la impresora, fuera tamizado y devuelto para la siguiente construcción. Esto redujo por cuatro el tiempo de tamizado del polvo AM, ya que el operario no tenía que tamizar en cuatro pequeños contenedores diferentes.

Esto también significó una mejora de seguridad ya que la unidad reducía la posibilidad de contaminación del polvo y el riesgo de exposición del operario al polvo puesto que no

“Estábamos muy impresionados con la flexibilidad ofrecida por la Russell AMPro® Sieve Station, la cual nos permitió adaptar la máquina como necesitábamos para cada uno de nuestros procesos de tamizado, pero también significó que podíamos tener un proceso fijo para fabricar partes de producción cuando fuera necesario”

Vince Sparrow, Jefe de Equipo de Operaciones Aditivas

había necesidad de mover el contenedor de polvo entre la cinta transportadora y la tamizadora. La certificación ATEX de la





máquina proporciona tranquilidad, permitiendo que cualquiera aleación de metal sea procesada y tamizada de manera segura. Esto incluye la capacidad de transportar y tamizar aleaciones reactivas en un gas inerte lo cual preserva la calidad del polvo.

“La Russell AMPro® Sieve Station tiene un uso realmente intuitivo, facilitando el transporte y tamizado en una unidad compacta. La fiabilidad y repetitividad ofrecida por esta máquina la convierte en la mejor solución para nosotros, mejorando la trazabilidad y la calidad del polvo y sirve como prueba futura de larga cooperación entre Russell Finex y el MTC durante muchos años.”

Vince Sparrow, Jefe de Equipo de Operaciones Aditivas

La Russell AMPro® Sieve Station con su sistema de gestión de polvo todo en uno puede ser utilizada para numerosas tareas de manejo de polvo, configurada para cumplir requisitos de tamizados exactos, y garantizar la calidad del polvo AM antes de su uso.

Con un sistema totalmente estanco y automatizado, es un sistema fiable, repetitivo y rápido que requiere la mínima implicación del operario, todo ello siendo beneficios clave identificados por el MTC.



Como líder global y fabricante de soluciones de alta calidad para industria de fabricación de aditivos, Russell Finex ha usado sus 85 años de experiencia y conocimiento para desarrollar la Russell AMPro® Sieve Station, junto con su nueva gama de equipos de fabricación de aditivos. Con una variedad de soluciones de gestión de aditivos metálicos para cubrir diferentes requisitos, como el Russell AMPro® Lab, Russell AMPro® Lite, y otros sistemas de circuitos cerrados, Russell Finex asegurará que todos los requisitos de tamizado de polvos



Ventajas de la Russell AMPro® Sieve Station

- **Evita la contaminación** - Utilizando la filosofía de la Russell Compact Sieve® con mínimas partes de contacto, permitiendo una fácil limpieza de la unidad
- **Asegura la máxima recuperación de polvo** - Elimina las impurezas, recuperando todo el polvo reutilizable listo para usarse
- **Minimiza la implicación del operario** - Sistema totalmente estanco y automatizado con una operación de “botón único” para una integración completa en el proceso

metálicos se cumplen, preparando el futuro de la industria AM durante muchos años. Para conocer más información, contacte con un experimentado ingeniero de ventas hoy.