

# INDUSTRY F350

Dwugłowicowa drukarka 3D zaprojektowana do zastosowań przemysłowych



**WYSOKA PRĘDKOŚĆ DRUKU**  
do 400 mm/s

**AKTYWNIE  
GRZANA KOMORA**  
Optymalne warunki druku 3D

**DUŻY OBSZAR ROBOCZY**  
340 x 340 x 350 mm

**MATERIAŁY PRZEMYSŁOWE**  
PEEK, PEKK, materiały zbrojone,  
PC, PA, ABS, rozpuszczalne  
materiały podporowe

# F350

## Kompletny, przemysłowy system druku 3D, który doskonale sprawdzi się w:

### PRODUKCJA

#### SZYBKO | BEZPIECZNIE | NIEZAWODNIE

Produkuj części z materiałów używanych w przemyśle szybciej i taniej. Przygotuj części zamienne czy elementy końcowe

Dokładne i wytrzymałe części końcowe.

Tnij koszty dzięki wysokiej prędkości druku i krótkim przestojom.

Druk seryjny dzięki dużej powierzchni roboczej.



### PROTOTYPOWANIE

#### WSZECHSTRONNIE | DOKŁADNIE | ONLINE

Przyspiesz rozwój swojego produktu i skróć proces wejścia na rynek zastępując tradycyjny proces prototypowania na druk 3D. Zastosowanie drukarki 3D w firmie pozwala na znaczne skrócenie czasu prototypowania.

Przewaga nad konkurencją dzięki wysokowydajnym materiałom.

Złożone prototypy z wykorzystaniem rozpuszczalnych podpór i dużą objętość konstrukcyjną.

Kontrolowane środowisko w komorze wysokotemperaturowej.



# Wszechstronność i wydajność

# F350

Moduły druku do konkretnych zastosowań i opracowane profile druku

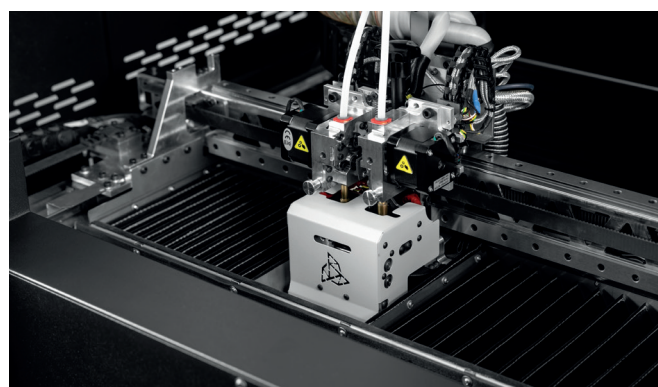
## M280

**TEMPERATURA:**  
do 280°C

**ŚREDNICA DYSZY:**  
0,5 mm

**MATERIAŁ MODELOWY:**  
PLA, ABS, ASA, PA6, PA-CF

**MATERIAŁ PODPOROWY:**  
ESM-10, HIPS



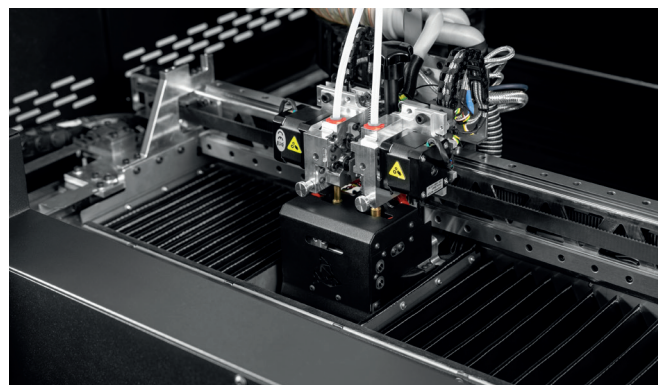
## M360

**TEMPERATURA:**  
do 360°C

**ŚREDNICA DYSZY:**  
0,4 mm

**MATERIAŁ MODELOWY:**  
PC

**MATERIAŁ PODPOROWY:**  
ESM-10



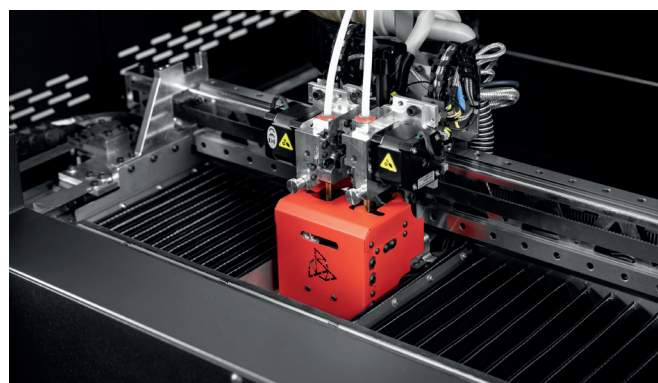
## M500

**TEMPERATURA:**  
do 500°C

**ŚREDNICA DYSZY:**  
0,4 mm

**MATERIAŁ MODELOWY:**  
PEEK

**MATERIAŁ PODPOROWY:**  
ESM-10



# SPECYFIKACJA

# F350

## Przeźreń i objętość robocza

340 × 340 × 350 mm (40 460 cm<sup>3</sup>)

## Liczba głowic

2, system czyszczenia głowicy drukującej

## Średnica filamentu

1.75 mm

## Materiały modelowe

PLA, ABS, ASA, PA6, PA-CF, PC, PEEK

## Materiały supportowe

Wyłamywane materiały podporowe,  
rozpuszczalny materiał podporowy ESM-10  
– by wypłukać materiał ESM-10 potrzebujesz  
dedykowanego rozpuszczalnika oraz Stacji  
Rozpuszczania Podpór

## Komora filamentów

2 miejsca (materiał modelowy i materiał podporowy)

## Temperatura głowic w module (max.)

500°C

## Temperatura stołu roboczego (max.)

160°C

## Temperatura komory (max.)

140°C (aktywnie grzana)

## Temperatura komory filamentów (max.)

50°C

## Oprogramowanie

3DGence SLICER 4.0, 3DGence CLOUD

## Dodatkowe akcesoria

Zaawansowana jednostka filtrująca,  
UPS – jednostka zasilania awaryjnego,  
maszt sygnalizacyjny.

