

INDUSTRY F350

Dwugłowicowa drukarka 3D zaprojektowana do zastosowań przemysłowych



WYSOKA PRĘDKOŚĆ DRUKU
do 400 mm/s

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

DUŻY OBSZAR ROBOCZY
340 x 340 x 350 mm

MATERIAŁY PRZEMYSŁOWE
PEEK, PEKK, materiały zbrojone,
PC, PA, ABS, zaawansowane
materiały podporowe

Wszechstronność i wydajność

F350

Moduły druku do konkretnych zastosowań i opracowane profile druku

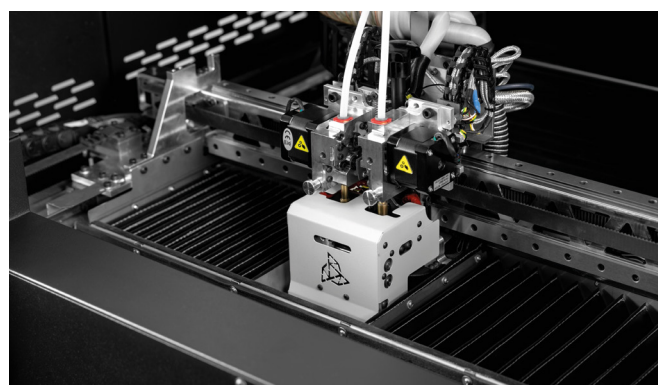
M280

TEMPERATURA:
do 280°C

ŚREDNICA DYSZY:
0,5 mm

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

MATERIAŁ PODPOROWY:
ESM-10, HIPS



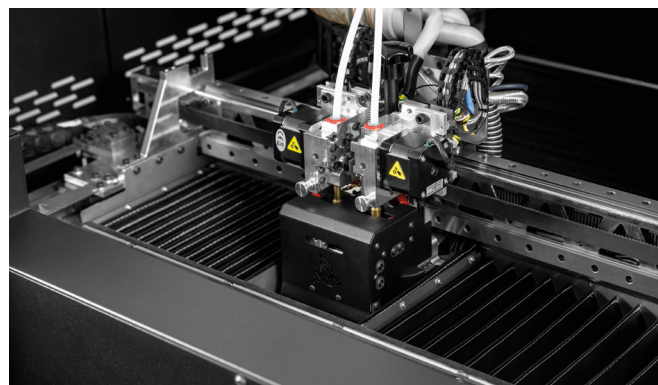
M360

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



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

WSZECHESTRONNIE | 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.



SPECYFIKACJA

F350

Przestrzeń i objętość robocza

340 × 340 × 350 mm (40 460 cm³)

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 DT3.

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 filtracyjna,
UPS – jednostka zasilania awaryjnego,
maszt sygnalizacyjny.

