

I444

Abmaße Drucker ((BxTxH))

Drucker: 730 x 600 x 1000 mm
Unterschrank: 730 x 600 x 800 mm

Druckbereich (x/y/z)

Single-Extruder:
ca. 400 x 380 x 400 mm

Bauraum

Geschlossen mit Aktiv-Lüfter und Tür mit Sicherheitstürschalter

Schichtdicke (z)

0,05mm – 0.8mm (je nach Druckprofil)

Extruder

Dual Gear Extruder + FullMetal Hotend

Düsengrößen

0,15 – 1,8mm (optional)

Filament-Durchmesser

1,75 mm

Größe Filamentspulen

1,0kg / 2,1kg / 6,0kg oder 10kg in Kombination mit der Filament-Station

Druckbett

Beheiztes Aluminium Druckbett mit Magnetischen Wechselsystem (Dauerdruckplatte optional)

Autobed-Leveling

Automatische Druckbett Vermessung

Verarbeitbare Materialien

Offenes System mit großer Materialvielfalt (z.B. ABS, ASA, TPU, TPE, PETG, PC, ESD, uvm.)

Schnittstellen

Wifi, Ethernet, USB (optional)
Integrierter Druckserver (Fernzugriff über Webbrowser)

Slicing Software

SliCR-3D/ Simplify3D

Anzeige und Reineinheit

7" Touch-PC

Prozessüberwachung

Kamera mit Fernzugriff



I444 / I444-IDEX mit optionaler Filament-Station



Optimiert bis ins Letzte Bauteil, des NanoTool

Merkmale der I-Serie

Hohe Druckperformance

Durch eine bewährte Kartesische Kinematik ergeben sehr hohe Druckgeschwindigkeiten mit hoher Präzision. Hierfür verwenden wir nur hochwertige Lineartechnik und Kugelumlaufspindeln mit Industriestandard.

Variable Ausstattung & Zubehör

Durch unsere Erfahrungen im Sondermaschinenbau und weil wir von der Entwicklung bis hin zum Zusammenbau alles selbst bei uns im Haus haben, ist es uns möglich auf Kundenwünsche einzugehen und diese zu realisieren. Selbstverständlich erhalten Sie von uns auch das nötige Zubehör und Filament für Ihren Drucker.

Offene Prozessparameter

Durch die **offenen Prozessparameter** ermöglichen wir Ihnen vollen Eingriff in den additiven Fertigungsprozess. Dies ermöglicht die Verarbeitung einer Vielzahl von Materialien. Wir schränken Sie hierbei nicht ein und stehen Ihnen gerne bei Seite!

Qualität – Made in Germany

Der Drucker wird in Deutschland entwickelt und montiert. Bei der Auswahl der Komponenten wird sehr auf eine hohe Qualität geachtet. Ein sehr robuster Aluminium-Aufbau sorgt für ausgezeichnete Stabilität.

Leichte Bedienung

Bei der Bedienung haben wir wie beim gesamten System auf ein offenes System gesetzt. Wir geben Ihnen die Möglichkeit den Drucker direkt über den **Touchscreen** auf der Vorderseite zu bedienen und zu steuern. Außerdem besteht die Möglichkeit des Online-Fernzugriffs durch verschiedenste Endgeräte (PC/Tablet/Smartphone). Es können aus der Ferne sowohl neue Druckaufträge auf den Drucker geladen und gestartet, Einstellungen am Drucker geändert und Parameter während des Druckes überwacht werden. Unterstützend wirkt sich hierbei auch die aus der Ferne zugreifbare Kamera aus.

Einfaches Wechselsystem der Druckplatte

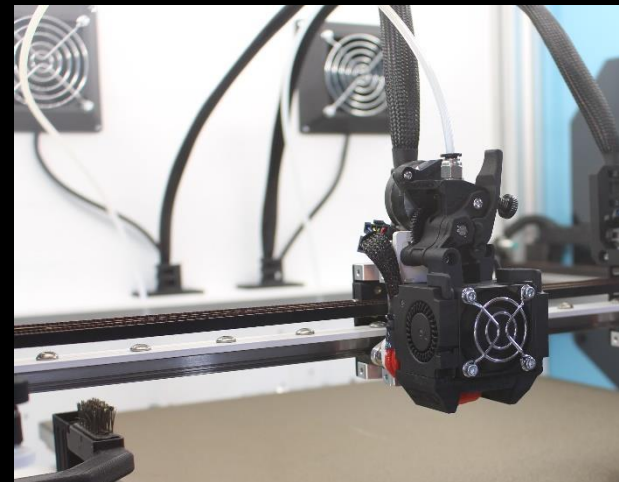
Die I-Serie besitzt ein **einfach wechselbares Druckbett**, um ein schnelles Wechseln der Bauplattformen zu ermöglichen. Als Druckplatte können verschiedenste Oberflächen verwendet werden.

Was uns auszeichnet

Wir haben bereits jahrelange Erfahrung im Bereich der additiven Fertigung und verstehen die Prozesse. Durch unseren Sondermaschinenbau wissen wir was in der Industrie gebraucht wird und setzen dies in unseren Systemen um. Die Maschinen sind weitestgehend standardisiert, um auch eine sehr hohe Ersatzteilverfügbarkeit gewährleisten zu können!



Linear-Einheit und Multifunktions-Druckkopfaufnahme



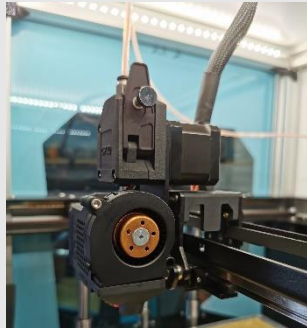
Maximale Performance beim Großformatdruck



Beheizte Filament-Station mit Abroller für 2x 10kg Rollen

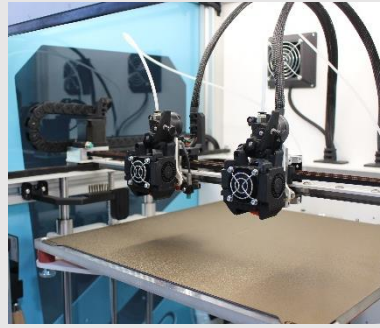
Extruder Varianten

Single Direct



Kraftpaket ... der Single Direct Extruder glänzt durch seine ausgezeichnete Performance durch geringes Gewicht. Wenn kein Support-Material verarbeitet werden soll oder kein Multi-Materialdruck gewünscht wird, ist dies die perfekte Option.

Dual (IDEX)



Universell Einsetzbar... ist der unabhängige Dual Direct Extruder. Mit Hilfe eines zweiten unabhängigen Extruders ist die Verarbeitung von Stützmaterial oder einer weiteren Materialsorte problemlos möglich, ohne das Bauteil mit dem nicht benutzten Extruder zu berühren.

Temperatur-Module

BASIC



Beschreibung

BASIC – Beim Basic Modul handelt es sich um die Einsteiger-Variante des Druckkopfs. Die Verarbeitungstemperatur ist auf 250°C beschränkt und die empfohlenen Materialien sind PLA, PETG und flexible Materialien wie TPU oder TPE.

PRO



PRO – Das PRO-Modul ist die gängigste und vielseitigste Variante. Mit einer max. Verarbeitungstemperatur von 320°C lassen sich eine Vielzahl an Materialien auch mit höheren Druckgeschwindigkeiten verarbeiten

HT



HT – Das Hochtemperatur-Modul ist für die Verarbeitung technisch anspruchsvoller Materialien konzipiert. Es kann Materialien mit bis zu 400°C verarbeiten und ist für den Dauerbetrieb ausgelegt. Das HT-Modul ist abwärtskompatibel zum PRO-Modul und kann auch diese Materialien verarbeiten.

Drucktemperatur

180°C – 250°C

200°C – 320°C

220°C – 400°C

Materialien

PLA, PETG, TPU, TPE, PVA

PETG, ABS, PC, Nylon, PP, PC-ABS, TPU, TPE

ABS, Nylon, POM, PP, PMMA, PC-ABS,, Metall-Filament