

## Abmaße Drucker (Außen)

### Drucker

630 x 470 x 1000 mm (BxTxH)

### Filament Station

630 x 470 x 620 mm (BxTxH)

## Druckbereich (x/y/z) je Druckeinheit

320 x 250 x 125 mm

## Min. Schichtdicke (Z)

0,025mm

## Extruder (Direct)

CR-3D Extruder + FullMetal Hotend

## Düsengrößen

0,25 – 1,8mm (optional)

## Filament-Durchmesser

1,75 mm

## Größe Filamentspulen

0,5kg / 0,75kg / 1,0kg im Drucker  
Bei Filament Station 2,1 bis 10kg

## Druckbett

Beheiztes Aluminium Druckbett mit  
Magnetischem Wechselsystem  
(Dauerdruckplatte optional)

## Autobed-Leveling

Automatische Druckbett Vermessung

## Verarbeitbare Materialien

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

## Schnittstellen

Wifi, Ethernet,  
Integrierter Druckserver (Fernzugriff über  
Webbrowser) zur einfachen Bedienung beider  
Druckeinheiten

## Slicing Software

Simplify3D/ SliCR-3D

## Anzeige und Recheneinheit

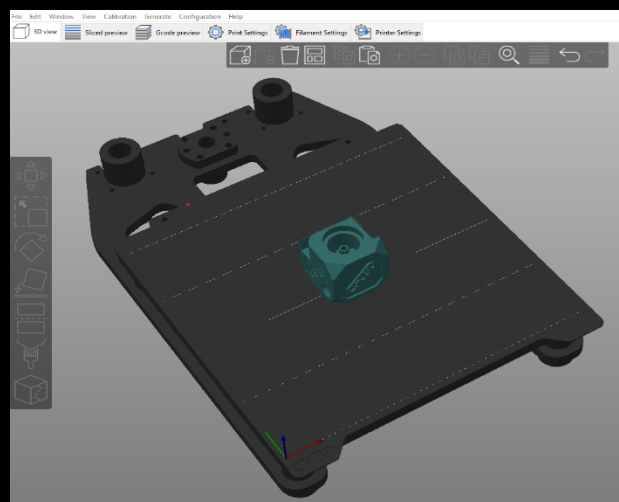
7" Touch-PC

## Prozessüberwachung

Zwei Kameras mit Fernzugriff



Der C1<sup>2</sup> mit Aluminium-Verkleidung und passenden Unterschränk zur  
Filament Lagerung  
Farbe der Verkleidung in Schwarz oder Weiß erhältlich!



Unser leistungsstarker SliCR-3D zur Datenerstellung

**Zwei Drucksysteme kombiniert – Doppelte Auswurfrate!**

Durch eine neu entwickelte CoreXY-Kinematik sind sehr hohe Druckgeschwindigkeiten ohne Qualitätseinbußen möglich. Durch die Vereinigung von zwei Druckeinheiten in einem System erhalten maximale Produktivität auf engstem Raum!

**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 ein zu gehen 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**

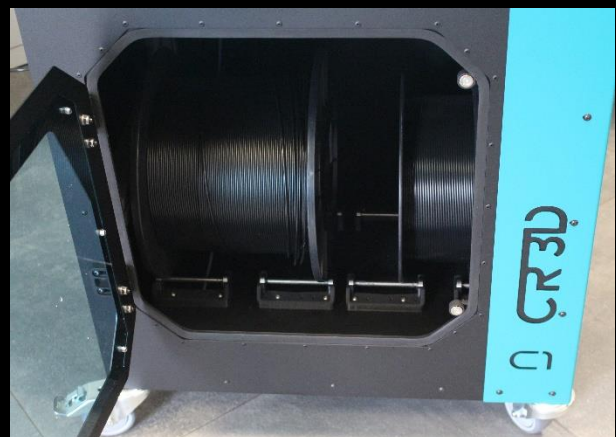
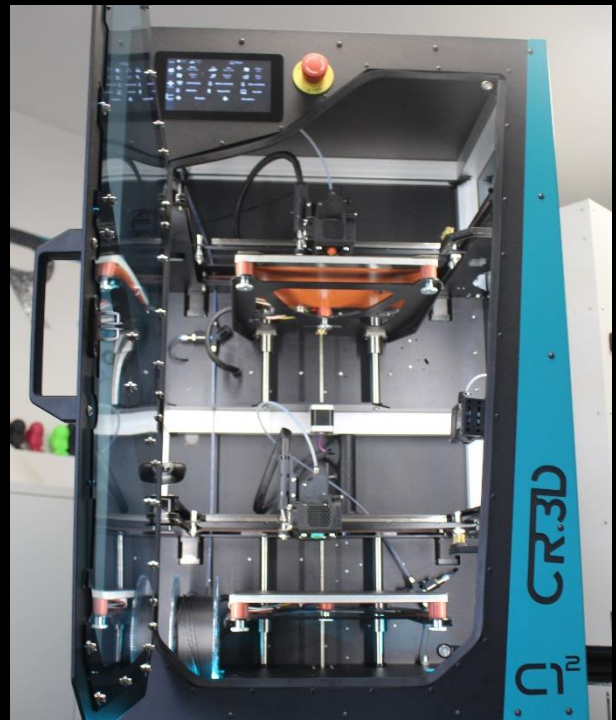
Bei der Bedienung haben wir wie beim gesamten System auf ein offenes System gesetzt. Wir geben Ihnen die Möglichkeit die beiden Druckeinheiten direkt über den **Touchscreen** auf der Vorderseite zu bedienen und zu steuern. Außerdem besteht die Möglichkeit des Online-Fernzugriffs durch verschiedenste 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.

**Magnetisches Wechselsystem der Druckplatte**

Der C1 besitzt ein **magnetisches Druckbett**, um ein einfaches 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!





## Extruder Varianten

Der Single Direct Extruder glänzt durch seine ausgezeichnete Performance. Dieses Kraftpaket zeichnet sich durch seine hohe Präzision und eine hohe Materialvielfältigkeit aus und eignet sich perfekt für den Dauereinsatz



## 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, PEI, PEEK, Metall-Filament