



High Performance
3D-Printing Systems

C2-IDEX

Abmaße Drucker (Außen)

Drucker

630 x 470 x 800 mm (BxTxH)

Filament Station

630 x 470 x 620 mm (BxTxH)

Druckbereich (x/y/z)

320 x 250 x 350 mm

Min. Schichtdicke (Z)

0,025mm

Extruder (Direct)

CR-3D NanoXtruder + e3D Hotend

Düsengrößen

0,25 – 0,8mm (optional)

Filament-Durchmesser

1,75 mm

Größe Filamentspulen

0,5kg / 0,75kg / 1,0kg / 2,1kg

Bei Filament Station 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)

Slicing Software

Simplify3D/ SliCR-3D

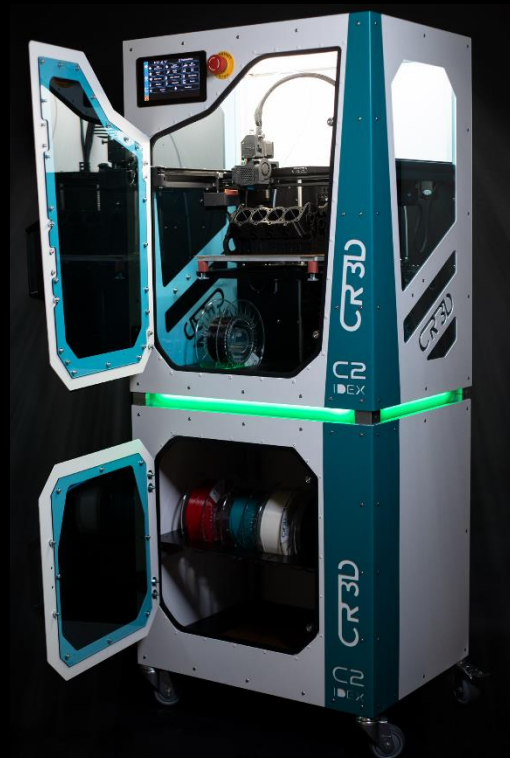
Anzeige und Recheneinheit

7" Touch-PC

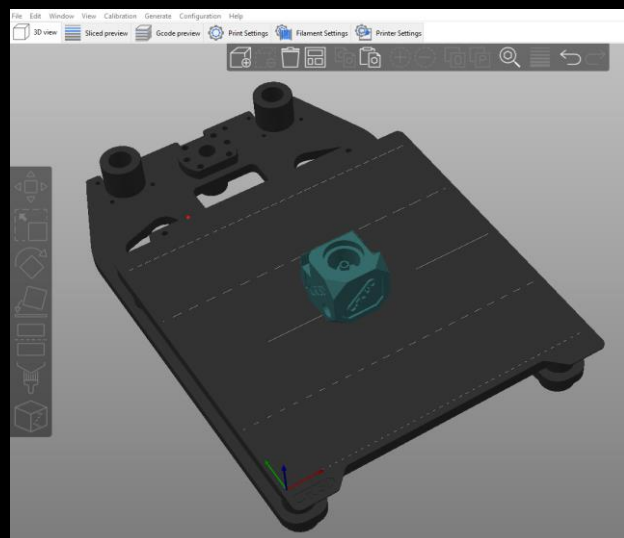
Prozessüberwachung

Option: Kamera mit Fernzugriff

Option: Filament-Tracking-System (FTS)



Der C2-IDEX mit Aluminium-Verkleidung und Filament Station zur Filament Lagerung
Farbe der Verkleidung in Schwarz oder Weiß erhältlich!



Unser leistungsstarker SliCR-3D zur Datenerstellung

Hohe Druckperformance

Durch eine neu entwickelte CoreXY-Kinematik sind sehr hohe Druckgeschwindigkeiten ohne Qualitätseinbußen möglich. Höchste Präzision dank geringer bewegter Massen und hochwertiger Lineartechnik mit Industriestandards.

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

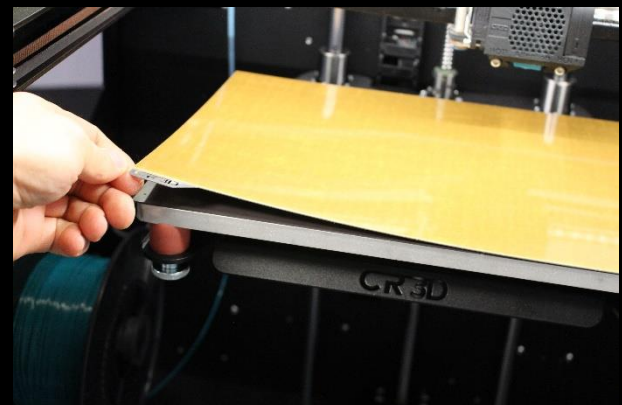
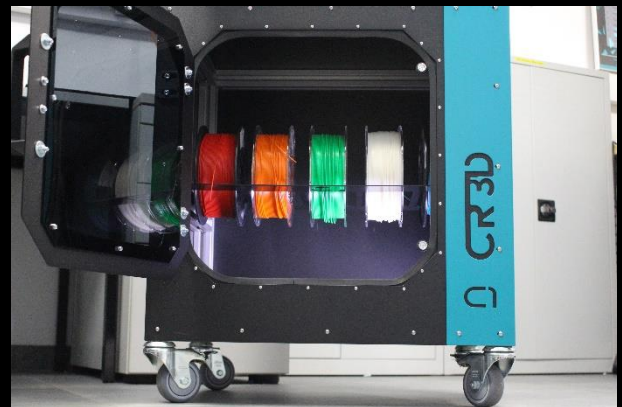
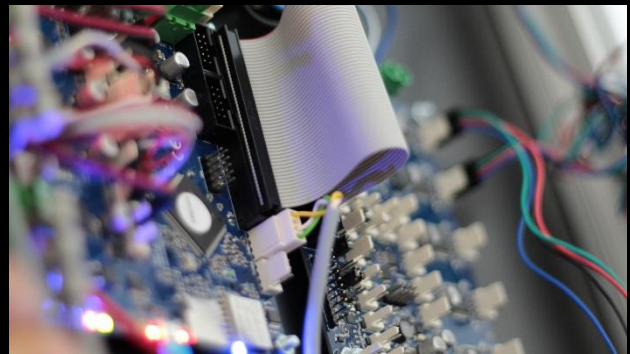
Bei der Bedienung haben wir wie beim gesamten System auf ein offenes System gesetzt. Wir geben Ihnen die Möglichkeit den Drucker direkt über den **Touchscreen** auf der Vorderseite zu bedienen und zu steuern. Außerdem besteht die Möglichkeit des Online-Fernzugriffs durch verschiedenste Endgeräte (PC/Tablet/Smartphone). 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.

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.

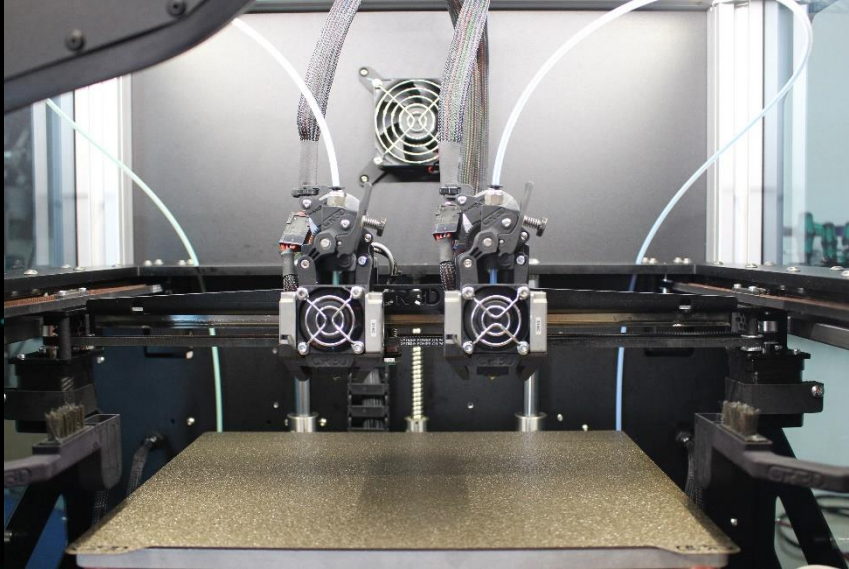
Was uns auszeichnet

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 Dual Extruder mit dem IDEX-System glänzt durch seine ausgezeichnete Performance. Neben Multimaterial Druck ist auch ein Duplicate Mode zum Drucken von mehreren Bauteilen zur gleichen Zeit möglich.



Temperatur-Module

	BASIC	PRO	HT
Beschreibung	<p>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.</p>	<p>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. Eine Verarbeitung von PLA wird mit dem PRO-Modul nicht empfohlen.</p>	<p>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.</p>
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