



C1

<Technische Daten - C1 -

Abmaße (Außen)

800 x 470 x 720 mm

Druckbereich (x/y/z)

320 x 250 x 350 mm

Min. Schichtdicke (Z)

0,05mm

Extruder (Direct)

BondTech BMG Extruder + e3D FullMetal Hotend mit Titan Heatbreak

Düsengrößen

0,15 – 1,2mm (optional)

Filament-Durchmesser

1,75 mm

Größe Filamentspulen

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

Druckbett

Beheiztes Aluminium Druckbett mit Magnetischem Wechselsystem (Dauerdruckplatte optional)

Autobed-Leveling

Automatische Druckbett Vermessung (optional verfügbar)

Verarbeitbare Materialien

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

Umgebungstemperatur

10-35°C

Schnittstellen

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

Slicing Software

Offene Schnittstelle für eine Vielzahl von Slicern (Cura, Simplify3D, uvm.)

Anzeige und Recheneinheit

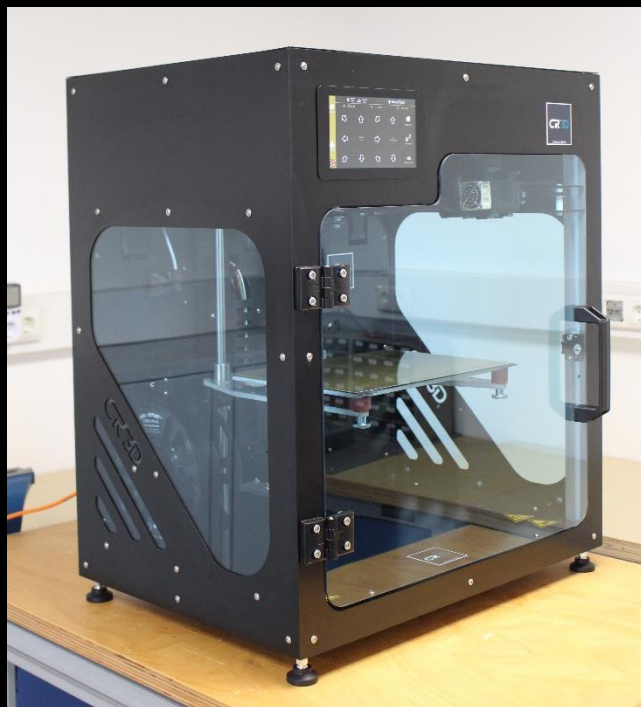
7" Touch-PC

Prozessüberwachung

Option: Kamera mit Fernzugriff
Option: Filament-Tracking-System (FTS)



Der C1 in geschlossener Ausführung mit Single Direct-Extruder



Metallgehäuse mit 7 Zoll Touch Display



C1

Merkmale des C1

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 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

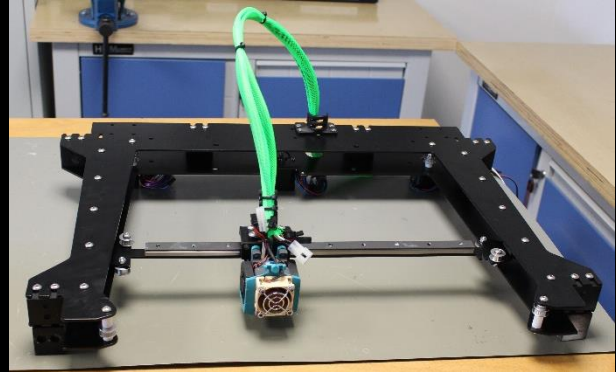
Bei der Bedienung haben wir wie beim gesamten System auf ein offenes System gesetzt. Wir geben Ihnen die Möglichkeit den Drucker **direkt** über den **Touchscreen** auf der Vorderseite zu bedienen und zu steuern. Außerdem besteht die Möglichkeit des Online-Fernzugriffs durch verschiedenste Endgeräte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

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

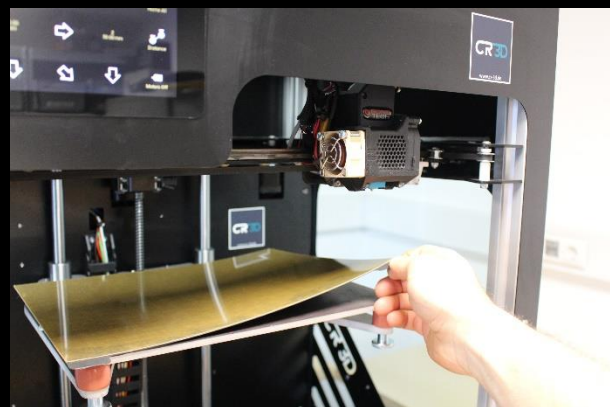
Wir haben bereits jahrelange Erfahrung im Bereich der additiven Fertigung und verstehen die Prozesse. Durch unseren Sondermaschinenbau wissen wir was in der Industrie gebraucht wird und setzen dies in unseren Systemen um. Die Maschinen sind weitestgehend standardisiert, um auch eine sehr hohe Ersatzteilverfügbarkeit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



CoreXY Linear-Einheit (hier mit Single-Bowden Extruder)



7 Zoll Touch Display des C1 bei offener Konfiguration



Magnetisches Wechsel-Druckbett des C1



C1

Extruder Varianten

Single Direct



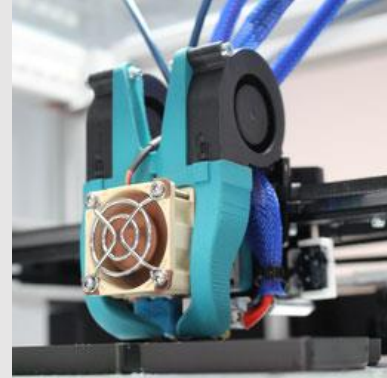
Das Kraftpaket ... der Single Direct Extruder glänzt durch seine ausgezeichnete Performance. Dieses Kraftpaket zeichnet sich durch seine hohe Präzision und eine hohe Materialvielfältigkeit aus

Single Bowden



Hohe Druckgeschwindigkeit ... durch ein sehr geringes Gewicht des Druckkopfes. Dies sind die markantesten Merkmale dieser Konfiguration.

Dual Bowden



Universell Einsetzbar... ist der Dual Bowden Extruder. Mit Hilfe der zweiten Düse ist die Verarbeitung von wasserlöslichen Stützmaterial oder einer weiteren Materialsorte möglich.

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. Eine Verarbeitung von PLA wird mit dem PRO-Modul nicht empfohlen.

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, PVA

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