

21-07-2024 r.

KARTA KATALOGOWA PRODUKTU nr 3 /MAX /

Nazwa: **Drukarka 3D TOWER MAX**



Drukarka 3D Tower MAX

**Technologia druku; FDM/FFF (Fused Deposition Modeling)*

*Obszar roboczy/pole : O **Od 1200 x 1000x 2200 do
2000x1500x2300***

Wymiary gabarytowe: zależny od pola roboczego

Producent: DRAGON 3D sp. z o.o. 05-800 Pruszków ul. Pilnikowa 2/3

Nip: 525-282-60-67

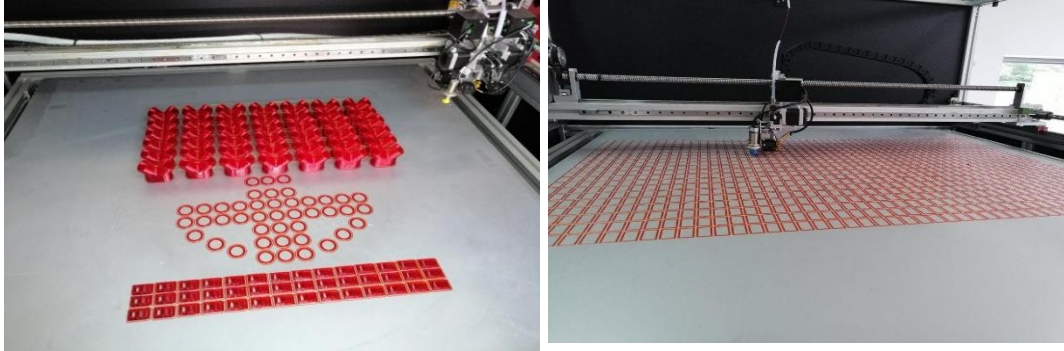
Kraj produkcji: Polska

Oprogramowanie : simplify3D

Wyposażenie:

- ekstruzja (liczba głowic)- 2 ekstrudery zamienne z głowicami z pojedynczym lub podwójnym zasilaniem w filamenty z dostosowaniem do dwóch średnic filamentów
- pierwszy ekstruder -filament 1,75 mm – druk dyszami 0,4 do 1,2 mm
- drugi ekstruder dwukanałowy, dla dwóch materiałów - 2 x 1,75 mm lub 1 x 2,85 mm – druk dyszami o średnicy 0,4- 2,5 mm - znaczne do 8 x skrócenie czasu druku , przy dyszach powyżej średnicy 2,0 mm z możliwością uszlachetniania powierzchni – szpachla lakier lub bez uszlachetniania, zależne od przeznaczenia
- Wysokość (grubość) warstwy – od 0,1 do 1,4 mm
- Istnieje opcja wyposażenia drukarki (nawet w późniejszym czasie) w głowicę drukującą przy pomocy granulatu – wymóg dołożenia części sterowania, softu, ekstruzji i zbiornika uzupełniającego
- Napęd osi X; Y przesuwany się na prowadnicach szynowych z wózkami hi-win
- napęd osi Z – za pomocą śrub trapezowych pracujących równolegle ze sztywnymi 3-ema podporami na prowadnicach szynowych z wózkami hi-win
- średnica głowicy - dysze Volcano wymienne o różnych średnicach (do wyboru mosiądz lub inny materiał: 0,4 mm ;0,6 mm; 0,8 mm; 1,0 mm; 1,2 i 1,5, 1,8 , 2,0, 2,2, 2,5 mm) łatwo wymienialne
- wysokość warstwy (grubość) – 0,2 – 1,5 mm
- korpus wykonany z maszynowych profili duraluminiowych 40x40;40x80 i 80x80 mm obudowany płytą warstwowa plabond
- wszystkie osie XYZ przesuwane na prowadnicach liniowych z wózkami
- Sterowanie płytką z 32 – bit procesor
- komora robocza – w pełni zabudowana
- _system kontroli braku filamentu- (filament control) (czujnik końca filamentu) - niezagrożone dla druku zatrzymanie pracy drukarki, na dowolny czas, w momencie gdy skończy się filament na szpuli. Uzupelnienie filamentu następuje po dowolnym czasie , przy czym drukarka cały czas zachowuje gotowość do natychmiastowego , ponownego rozpoczęcia druku. Bardzo wygodna funkcja.
- system kontroli nadmiernej grubości filamentu – czujnik zatrzymujący wydruk i zapobiegający zapychaniu się głowicy z powodu nadmierne dużej średnicy filamentu

- wznowienie pracy po zaniku głównego zasilania oraz systemem podtrzymujący zasilanie UPS.
- stół roboczy podgrzewany który osiąga temperaturę do 130 st. C i zachowujący swoją dokładną płaskość ze specjalnego duraluminium
- Autobedleveling – automatyczne i półautomatyczne poziomowanie stołu wraz korektą nierówności – ważne przy dużych obszarach stołu
- - rozruchowe 10 kg filamentu PET lub PLA o określonych przez nabywcę kolorach i średnicach
- wsparcie poprzez konsultacje i doradztwo przez rok od zakupu – w praktyce nieograniczone konsultacje i doszkalanie - b.ważne szczególnie w pierwszym okresie po zakupie
- Drukarka podlega uzupełnieniu montażowego po transporcie złożeniu, kalibracji i uruchomieniu na miejscu u klienta wraz ze szkoleniem
- drukarka w cenie ma 5-7 godzin szkolenia z zakresu obsługi drukarki i oraz pełnej wiedzy o druku 3D. Wiedza jest sukcesywnie uzupełniania podczas min. rocznych konsultacji. Jest w tym szkolenie z simplify3D. Zakres ten oczywiście w cenie.
- drukarki posiadają zwyczajowo serwis i 2-letnią
- min. 5-cio letni serwis pogwarancyjny
- *Materiały* (filamenty na zwykłych szpulkach bez chip-ów):
 PET – zalecane, PLA - zalecane, PVA , PRO 1, kompozyty , materiały miękkie Flex , flexiible, gumy, materiały półtwarde soft , poliamidy i inne dostępne na rynku.
 Zalecamy stosowanie filamentów od dostawcy utrzymującego na całej długości filamentu , stabilność średnicy. (drukarka posiada czujnik grubości filamentu i w przypadku przekroczenia średnicy filamentu, zatrzymuje wydruk do wznowienia)
- *Dokładność pozycjonowania:* My zawsze pokazujemy to na wielowydrukach. Drukarka głowicę pozycjonuje na setnych częściach milimetra,

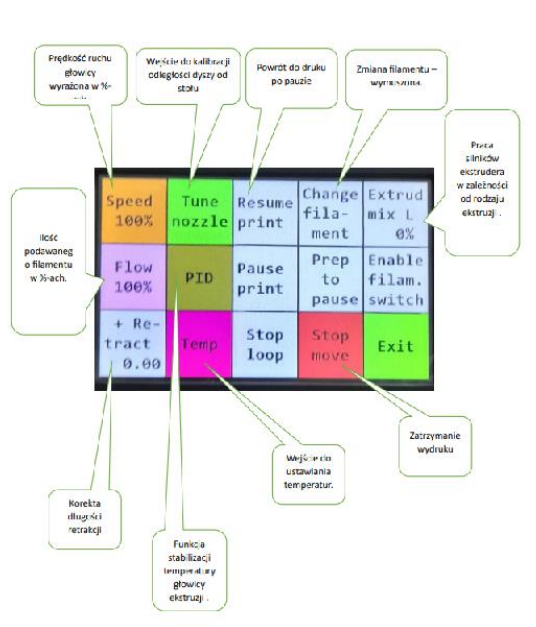


➤ *Platforma robocza:*

Duraluminium frezowane i odpuszczane o specjalnej strukturze małego odkształceniowej na skutek temperatury, podgrzewane do 120 st.C. Grzałka produkcji polskiej wypełniają całą powierzchnię stołu roboczego, regulowana za pomocą systemu cyklicznego włączania. („pidowane”- precyzyjne stabilizowanie grzałki przez procesor)

- *Średnica filamentu:* 1.75 mm i 2,85 mm
- *Średnica dyszy:* (mosiądz lub stal stopowa) 0,4 , 0.5 ,07, 08 ,1,0 mm + 1,2 + 1,5, 1,8 , 2,0, 2,2, 2,5 mm)
- *Oprogramowanie:* Simplify3D – licencja dożywotnia dla użytkownika
- *Prędkość drukowania przesuw - retrakcja :* 200 mm/s
- *Prędkość druku;* nie mniej niż 120 mm/s
- *Firmware:* Marlin
- *Komunikacja:* karta SD, micro SD bez konieczności ciągłej pracy z komputerem. WI-FI , portu USB, Ethernet
- *System operacyjny:* Windows lub inny
- *Plik do stworzenia kodów sterujących:* .stl
- *Rodzaj korpusu -obudowy:* Sztywna zwarta konstrukcja skrzyniowa - pole robocze osłonięte z każdej strony
- *Obudowaw pełni zamknięta:* **Aluminium, Metal, Plexiglass, Płyta**
- *Dodatkowe osłony:* Tak, w pełni osłonięta komora robocza
- *Elementy pracujące i obciążone drukowane na drukarce 3D:* Nie
- *Możliwość zmiany prędkości pracy urządzenia:* Tak
- *Możliwość zmiany temperatury dyszy drukującej:* Tak
- *Oświetlenie pola roboczego:* Tak. Ledowe
- *Podgrzewanie platformy roboczej:* Tak do 130 st. C (do 60 st.C do 10 minut) – stabilizacja temperatury kalibrowana przez procesor

- *Możliwość zmiany materiału(koloru) w trakcie wydruku* : Tak
- *System automatycznego chłodzenia wydruku*: Tak
- *Wyświetlacz*: dotykowy z wieloma funkcjami do regulacji po ustawieniu g-codu



- *Kamera internetowa* : Stała lub przestawna (zalecana) z podglądem przez wifi w smartfonach, laptopach itp.
- *Zasilanie*: 400 V AC 50-60- Hz + UPS podtrzymujący działanie osi i głowic. W czasie tym po wznowieniu zasilania drukarka pracuje bez przerwy. Po tym czasie drukarka wygasza funkcje i ustawia głowicę w pozycji „park” czekając na wznowienie zasilania. System półautomatycznie wraca na punkt odjazdu głowicy, wznowiając wydruk.

Andrzej Federkiewicz

Dragon 3D sp. z o.o.