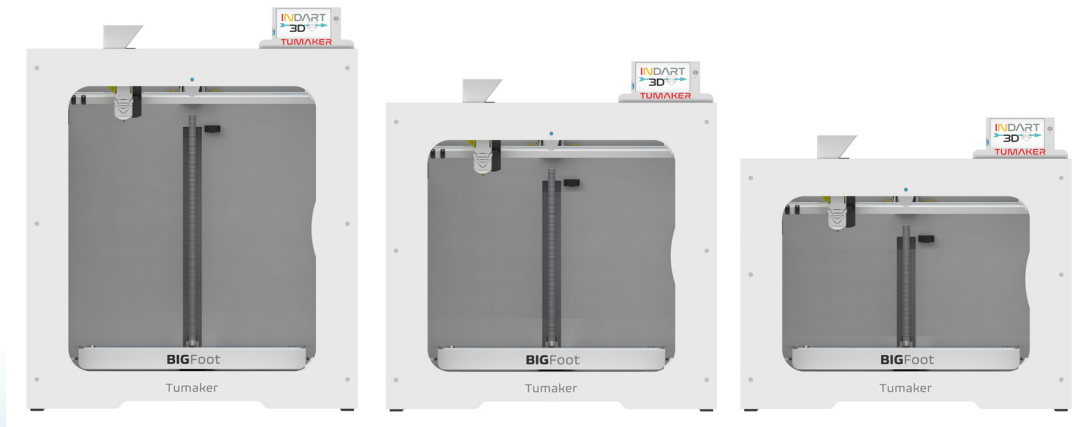




DATENBLATT: Tumaker BIGFoot Pro Pellets



Bauraum: 480x440x500 mm
 Druckergröße: 750x760x810 mm
 Verpackungsgröße: 870x890x1140 mm
 Druckergewicht: 82 kg
 Verpackungsgewicht: 140 kg

480x440x350 mm
 750x760x660 mm
 870x890x990 mm
 75kg
 120kg

480x440x200 mm
 750x760x510 mm
 870x890x840 mm
 68 kg
 100 kg



Material: Pellets/Granulat
 Empfohlene Größe:
 kreisförmig mit 3-5 mm Durchmesser
 Druckgeschwindigkeit: Materialabhängig



Düsendurchmesser: 0.4 - 0.6 - 0.8 - 1.2 mm
 Düsentemperatur: 45°C - 350°C
 Zwei Temperaturkontrollpunkte



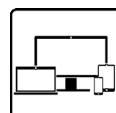
Energy Smart Management
 Leistung: 950W
 Betriebslautstärke: 44 dB
 bei geschlossener Tür, 40dB)



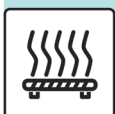
Verbunden mit dem Internet
 Konnektivität: USB, WiFi oder Ethernet



Schichtdicke: 10µm
 Maximale Schichtdicke:
 1,2 Düse: 0,90mm
 0,8 Düse: 0,60mm
 0,6 Düse: 0,48mm
 0,4 Düse: 0,30mm



Display: 5" color touch screen
 Steuerungsgeräte: PC, tablet,
 Smartphone
 Steuermodus: Web



Beheizte Druckplatte: 45° - 150°C
 Druckplatten Leveling:
 - Halbautomatisch
 - Manuell



Simplify3D professionelle Software



Umgebungstemperatur bei Stillstand: 5°-45°C
 Düsenaufheizzeit: von 20° auf
 40°C - 0,30 Minuten/ 60°C - 1,00 Minute /
 80°C - 1,45 Minuten / 100°C - 3,00 Minuten

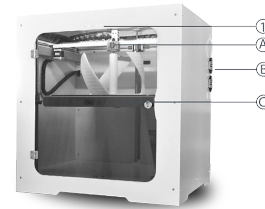


1 Jahr Garantie

MAIN PARTS OF THE PRINTER: Tumaker BIGFoot Pellets

Ⓐ HOTEND

Der Kopf/Hotend bewegt sich in der X und Y Achse. Die Düse muss auf die entsprechende Verarbeitungstemperatur des eingesetzten Materials aufgeheizt werden.



Ⓑ PELLET Extruder

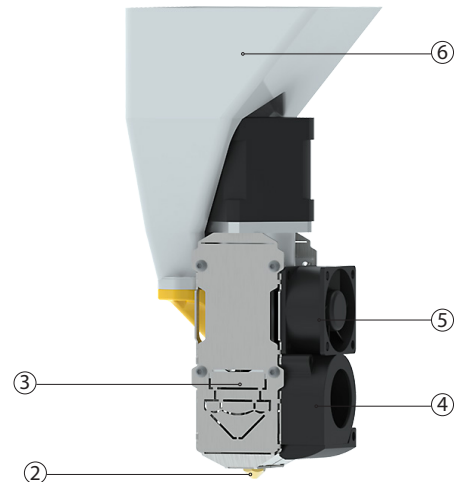
Wenn das Material von dem Trichter geladen wurde, wird es im Pellet Feeder gescholzen. Es wandert dann durch den Kopf zur Düse und wird auf der Oberfläche des Heizbettes extrudiert.

Ⓒ Heizbett

Der Druck startet auf dem Heizbett und wandert dann mit der Z-Achse nach oben. Das Bett muss auf eine materialspezifische Temperatur aufgeheizt werden, um die Haftung zu garantieren.

Bemerkung:

Es ist unbedingt erforderlich, dass der Abstand der Düse zum Bett exakt kalibriert ist. Dies wird mit dem Kalibrierungsprozess erreicht.



Die wichtigsten Teile des 3D-Druckers

- | | |
|-----------|-------------------|
| ① Display | ④ Produktlüfter |
| ② Düse | ⑤ vorderer Lüfter |
| ③ Hotend | ⑥ Trichter |