



TruPrint 1000

Technische Daten

TruPrint 1000

BAUVOLUMEN (ZYLINDER) Durchmesser 100 mm x 100 mm Höhe ¹

EFFEKTIVES BAUVOLUMEN (STANDARD) Durchmesser 98 mm x 100 mm Höhe

**EFFEKTIVES BAUVOLUMEN (OPTION:
VORBEREITUNG FÜR WECHSELZYLINDER)** Durchmesser 98 mm x 80 mm Höhe
Durchmesser 61,5 mm x 80 mm Höhe
Durchmesser 32,5 mm x 80 mm Höhe

VERARBEITBARE WERKSTOFFE

Schweißbare Metalle in Pulverform, wie z.B.:
Edelstähle, Werkzeugstähle, Aluminium- [1],
Nickelbasis-, Kobalt-Chrom-, Kupfer-, Titan [1] oder
Edelmetall- Legierungen, amorphe Metalle. Aktuelle
Werkstoff- und Parameterverfügbarkeit auf
Anfrage. [1] Nur mit Option Glove-Box +
Sauerstoffsensoren hochauflösend.

**MAXIMALE LASERLEISTUNG AM WERKSTÜCK
(TRUMPF FASERLASER)** 200 W

STRAHL DURCHMESSER (STANDARD) 55 µm

STRAHL DURCHMESSER (OPTION) 30 µm

SCHICHTDICKE (INDIVIDUELL EINSTELLBAR) 10 - 50 µm

AUFBAURATE 2 - 18 cm³/h ²

ANSCHLUSS UND VERBRAUCH

ELEKTRISCHER ANSCHLUSS (SPANNUNG) 230 V

ELEKTRISCHER ANSCHLUSS (STROMSTÄRKE) 7 A

ELEKTRISCHER ANSCHLUSS (STROMSTÄRKE - OPTION
MULTILASER) 9 A

ELEKTRISCHER ANSCHLUSS (FREQUENZ) 50/60 Hz

SCHUTZGAS Stickstoff, Argon

BAUFORM

ABMESSUNGEN (B X H X T) 1445 mm x 1680 mm x 730 mm

GEWICHT (INKL. PULVER) 650 kg

BAUFORM (OPTION MULTILASER)

ABMESSUNGEN (INKL. FILTER) (B X H X T) 1455 mm x 1680 mm x 950 mm

GEWICHT (INKL. PULVER) 750 kg

Fußnoten

1 — Optional: Bauraumverkleinerung

2 — Tatsächliche Aufbaurrate bestehend aus Belichtung und Beschichtung. Abhängig von Anlagenkonfiguration, Verfahrensparameter, Werkstoff und Füllgrad.