



# TruPrint 1000

Technische Daten

# TruPrint 1000

**BAUVOLUMEN (ZYLINDER)** Durchmesser 100 mm x 100 mm Höhe <sup>1</sup>

**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 cm<sup>3</sup>/h <sup>2</sup>

## 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.