



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 + Sauerstoffsensor 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 ³ /h ²
MINIMALER MESSBARER SAUERSTOFFGEGHALT (STANDARD)	Bis zu 3000 ppm
MINIMALER MESSBARER SAUERSTOFFGEGHALT (OPTION)	Bis zu 100 ppm
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

Änderungen Vorbehalten. Maßgeblich sind die Angaben in unserem Angebot und unserer Auftragsbestätigung.

Fußnoten

1 — Optional: Bauraumverkleinerung

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