



Motoryzacja  
i lotnictwo



Architektura



Produkcja  
niskoseryjna



Detale  
o skomplikowanej  
geometrii



Wielkogabarytowe  
modele mechaniczne



Wsparcie dla linii  
produkcyjnych

# zortrax

## M300 Dual

### Druk 3D w standardzie przemysłowym bezpośrednio na twoim biurku



Drukarka 3D Zortrax M300 Dual

### Ekstruzja



Podwójna



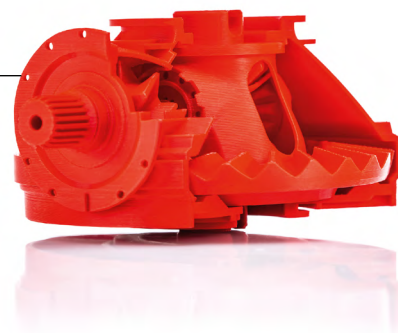
Pojedyncza

### Rozdzielczość

150-500 mikronów

### Obszar roboczy

265 x 265 x 300 mm



#### › Dwugłowicowy druk 3D na wielką skalę

M300 Dual wykorzystuje dwie głowice drukujące – jedna nakłada materiał modelowy, a druga podporowy, który jest rozpuszczalny w wodzie. Obszar roboczy o rozmiarach 265 x 265 x 300 mm pozwala na druk dużych modeli używanych szczególnie w lotnictwie, motoryzacji i architekturze.

#### › Zaawansowany system kontroli filamentu

Drukarka 3D jest w stanie wykryć wyczerpanie się filamentu lub jego zacięcie w głowicy drukującej. Wydruk jest wtedy wstrzymywany, a użytkownik otrzymuje stosowny komunikat. Po rozwiązaniu problemu praca może zostać wznowiona dokładnie od tego samego miejsca.

#### › Wybór platform roboczych

Dzięki czujnikowi pojemnościowemu M300 Dual automatycznie pozycjonuje platformę, wykonaną z dowolnego materiału, np. szkła lub płyty perforowanej, względem głowicy.

#### › Bezawaryjny proces druku

M300 Dual radzi sobie z przerwami w zasilaniu. Drukarka podtrzymuje zasilanie do momentu zapisania postępu druku. Praca może zostać wznowiona od tego samego momentu, po przywróceniu zasilania.

#### › Łączność i budowa farm druku 3D

Drukarki 3D M300 Dual mogą być łączone w zespoły składające się z teoretycznie nieograniczonej liczby urządzeń zarządzanych zdalnie przez Wi-Fi lub Ethernet. Farmy mogą być z powodzeniem wykorzystywane w produkcji niskoseryjnej.

#### › Praca z filamentami innych dostawców

Profesjonaliści często korzystają z materiałów o specjalnych właściwościach. M300 Dual z powodzeniem pracuje na dowolnym filamencie o średnicy 1,75 mm.



Mechanizm przekładni różnicowej



Model koncepcyjny skrzyni biegów



Funkcjonalny prototyp obudowy gogli VR

## PARAMETRY URZĄDZENIA

|                              |                                                                  |
|------------------------------|------------------------------------------------------------------|
| Obszar roboczy               | 265 x 265 x 300 mm                                               |
| Średnica dyszy               | 0,4 mm, 0,6 mm                                                   |
| Ekstruder                    | Podwójny, drukujący z materiału modelowego i podporowego         |
| System chłodzenia ekstrudera | Dwa wentylatory ekstrudera oraz wentylator promieniowy na wydruk |
| Głowica                      | Podwójna                                                         |
| Platforma robocza            | Podgrzewana; dostępna płyta szklana i perforowana                |
| Czujnik materiału            | 2 x mechaniczny                                                  |
| Łączność                     | Wi-Fi, Ethernet, USB                                             |
| System operacyjny            | Android                                                          |
| Procesor                     | Quad Core                                                        |
| Wyświetlacz                  | Dotykowy; 4" IPS 800 x 480                                       |
| Kamera                       | Tak                                                              |

## FILAMENTY

|                                     |                                                                                                                                                                   |
|-------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Dedykowane do ekstruzji pojedynczej | Z-ABS, Z-ASA Pro, Z-ESD, Z-FLEX, Z-GLASS, Z-HIPS, Z-NYLON, Z-PETG, Z-PLA, Z-PLA Pro, Z-ULTRAT, Z-ULTRAT Plus, BASF Ultrafuse® PAHT CF15, BASF Ultrafuse® PP GF30  |
| Dedykowane do ekstruzji podwójnej   | Z-ABS, Z-ASA Pro, Z-ESD, Z-FLEX, Z-NYLON, Z-GLASS, Z-PETG, Z-PLA, Z-PLA Pro, Z-SUPPORT ATP, Z-SUPPORT Premium, Z-ULTRAT, Z-ULTRAT Plus, BASF Ultrafuse® PAHT CF15 |
| Filamenty zewnętrzne                | Obsługiwane                                                                                                                                                       |
| Struktury podporowe                 | Usuwane mechanicznie – drukowane z materiału modelowego w ekstruzji pojedynczej.<br><br>Rozpuszczalne – drukowane z materiału podporowego w ekstruzji podwójnej.  |
| Forma filamentu                     | Szpula                                                                                                                                                            |
| Średnica filamentu                  | 1,75 mm                                                                                                                                                           |

## ZAWARTOŚĆ ZESTAWU

Drukarka, panele boczne, Z-SUITE, Starter Kit, szpula materiału modelowego, szpula materiału podporowego, 1x płyta perforowana, 1x płyta szklana, 2x uchwyty na szpulę, moduł na filament podporowy, pamięć USB

## PARAMETRY PROCESU DRUKU

|                          |                                                                                                                                         |
|--------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Technologia druku        | LPD Plus (ang. Layer Plastic Deposition Plus) technologia warstwowego nakładania stopionego materiału z systemem rozpuszczalnych podpór |
| Rozdzielczość warstwy    | 150-500 mikronów                                                                                                                        |
| Minimalna grubość ściany | 450 mikronów                                                                                                                            |
| Poziomowanie platformy   | Automatyczny pomiar wysokości punktów platformy / Manualny pomiar wysokości punktów platformy                                           |

## PARAMETRY TEMPERATUROWE

|                                                      |          |
|------------------------------------------------------|----------|
| Maksymalna temperatura druku (ekstrudera)            | 310 °C   |
| Maksymalna temperatura platformy                     | 105 °C   |
| Temperatura pomieszczenia dla pracującego urządzenia | 20-30 °C |
| Temperatura przechowywania                           | 0-35 °C  |

## PARAMETRY ELEKTRYCZNE

|                             |                                                   |
|-----------------------------|---------------------------------------------------|
| Natężenie prądu wejściowego | 110 V ~ 5,9 A 50/60 Hz;<br>240 V ~ 2,5 A 50/60 Hz |
| Maksymalny pobór mocy       | 400 W                                             |

## CHARAKTERYSTYKA OPROGRAMOWANIA

|                                     |                                                           |
|-------------------------------------|-----------------------------------------------------------|
| Pakiet oprogramowania               | Z-SUITE                                                   |
| Obsługiwane typy plików wejściowych | .stl, obj, .dxf, .3mf, .ply                               |
| Obsługiwane systemy operacyjne      | Mac OS Mojave i nowsze wersje / Windows 7 i nowsze wersje |