

Material	Merkmale
Antero™ 800NA (Polyetherketoneketone)	<ul style="list-style-type: none"> • Hohe Hitze- und Chemikalienbeständigkeit • Geringe Ausgasung und hohe Dimensionsstabilität • Hohe Festigkeit, Belastbarkeit und Verschleißfestigkeit
ULTEM™ 1010-Harz (Polyetherimid)	<ul style="list-style-type: none"> • Für den Lebensmittelkontakt zertifiziert und biokompatibel • Höchste Temperaturbeständigkeit, chemische Beständigkeit und Zugfestigkeit • Herausragende Festigkeit und Wärmestabilität
ULTEM 9085 Kunstharz (Polyetherimid)	<ul style="list-style-type: none"> • Thermoplast mit FST-Zertifikat bezüglich Flammenausbreitung, Rauch und Toxizität • Hohe Temperaturbeständigkeit und chemische Beständigkeit, Zug- und Biegefestigkeit • Perfekt geeignet für den Transportbereich (z. B. in Flugzeugen, Bussen, Zügen und Booten)
PPSF (Polyphenylsulfon)	<ul style="list-style-type: none"> • Mechanisch herausragendes Material mit höchster Festigkeit • Ideal einsetzbar in Umgebungen mit ätzenden Stoffen und hohen Temperaturen
ST-130™ (Sacrificial-Tooling)	<ul style="list-style-type: none"> • Speziell für hohle Verbundwerkstoffteile entwickelt • Schnelle und automatische Auflösung • Hohe Beständigkeit gegenüber Hitze und Druck (Autoklavieren)
FDM Nylon 6™ (Polyamid 6)	<ul style="list-style-type: none"> • Kombiniert Stärke und Widerstandsfähigkeit besser als andere Thermoplasten • Produziert haltbare Teile mit sauberem Finish und hoher Bruchfestigkeit
FDM Nylon 12™ (Polyamid 12)	<ul style="list-style-type: none"> • Das widerstandsfähigste Nylon-Material in der additiven Fertigung • Hervorragend geeignet für langlebige Schnappverbindungen, Druckverschlüsse und Bereiche mit hoher Dauerfestigkeit • Ein einfacher und sauberer Prozess – ganz ohne Pulver
FDM Nylon 12CF™ (Polyamid 12CF)	<ul style="list-style-type: none"> • Karbonfaserverstärkter Thermoplast mit hervorragenden strukturellen Merkmalen • Höchste Biegefestigkeit • Bestes Steifigkeits-/Gewichts-Verhältnis
PC (Polycarbonat)	<ul style="list-style-type: none"> • Das am häufigsten industriell eingesetzte Thermoplast mit hervorragenden mechanischen Eigenschaften und überragender Temperaturbeständigkeit • Präzise, langlebig und stabil für robuste Teile, Muster für die Metallbearbeitung und Verbundarbeiten • Perfekt geeignet für Prototyping mit hohen Anforderungen, Werkzeuge und Betriebsmittel
PC-ISO™ (Polycarbonat – biokompatibel nach ISO 10993 USP Class VI)	<ul style="list-style-type: none"> • Biokompatibles Material (ISO 10993 USP Class VI)¹ • Kann mittels Gammastrahlen oder Ethylenoxid (EO) sterilisiert werden • Optimal für Anwendungsbereiche geeignet, die eine hohe Festigkeit und Sterilisation erfordern
PC-ABS (Polycarbonat – Acrylnitril-Butadien-Styrol)	<ul style="list-style-type: none"> • Herausragende mechanische Eigenschaften und Temperaturbeständigkeit von PC (Polycarbonat) • Hohe Detailgenauigkeit mit der ansprechenden Oberflächenbeschaffenheit von ABS • Automatisches Entfernen der löslichen Stützstruktur
ASA (Acrylnitril-Styrol-Acrylester)	<ul style="list-style-type: none"> • UV-beständige Teile mit der hervorragenden Ästhetik der FDM-Materialien • Perfekt geeignet für den Freiluftbereich mit gewerblicher Nutzung, für funktionales Prototyping für den Außenbereich und für Automobilteile und Zubehör-Prototypen.
ABS-ESD7™ (Acrylnitril-Butadien-Styrol – antistatisch)	<ul style="list-style-type: none"> • Antistatisch mit einem Oberflächenwiderstand von 10^7 Ohm (Normalbereich: 10^9 bis 10^6 Ohm)² • Perfekte Montagewerkzeuge für Elektronikprodukte und Produkte, die gegen statische Elektrizität empfindlich sind • Wird häufig für Funktionsprototypen von Hüllen, Gehäusen und Verpackungen genutzt
ABS-M30i™ (Acrylnitril-Butadien-Styrol – biokompatibel nach ISO 10993 USP Class VI)	<ul style="list-style-type: none"> • Biokompatibles Material (ISO 10993 USP Class VI)¹ • Kann mittels Gammastrahlen oder Ethylenoxid (EO) sterilisiert werden • Optimal für Anwendungsbereiche geeignet, die eine gute Festigkeit und Sterilisation erfordern
ABSi™ (Acrylnitril-Butadien-Styrol – lichtdurchlässig)	<ul style="list-style-type: none"> • Lichtdurchlässige Materialien in 3 Farben (Natur, Gelb, Rot) • Eine gute Kombination aus mechanischen und ästhetischen Eigenschaften • Perfekt geeignet für das Design in der Automobilbranche und zur Überwachung von Flüssigkeitsbewegungen (beispielsweise bei Prototypen medizinischer Geräte)
ABS-M30™, ABSplus™ (Acrylnitril-Butadien-Styrol)	<ul style="list-style-type: none"> • Flexibles Material: Optimal für „form, fit and function“-Anwendungen geeignet • Gewohnte Produktionsmaterialien für makellostes Prototyping
PLA (Polylactid)	<ul style="list-style-type: none"> • Schneller Druck • Gute Zugfestigkeit • Kostensparend und benutzerfreundlich • Ideal für Konzeptmodelle

¹ Es liegt in der Verantwortung des Endgeräteherstellers, die Eignung aller Bestandteile und Materialien des Endprodukts zu ermitteln.

² Der tatsächliche Oberflächenwiderstand kann in Abhängigkeit von der Geometrie, dem Baustil und der Oberflächenbeschaffenheit zwischen 109 und 106 Ohm liegen.

FDM 3D-Drucker



	UPRINT SE PLUS™	STRATASYS F170™	STRATASYS F270™
Bauraum	203 x 203 x 152 mm	254 x 254 x 254 mm (10 x 10 x 10 in)	305 x 254 x 305 mm (12 x 10 x 12 in)
Größe/Gewicht des Systems	Ein Materialbehälter: 635 x 660 x 787 mm (25 x 26 x 31 in) 76 kg Zwei Materialbehälter: 635 (B) x 660 (T) x 940 (H) mm (25 x 26 x 37 in) 94 kg	1626 x 864 x 711 mm (64 x 34 x 28 in) 227 kg mit Verbrauchsmaterialien	1626 x 864 x 711 mm (64 x 34 x 28 in) 227 kg mit Verbrauchsmaterialien
Materialoptionen	ABSplus	ABS-M30 ASA PLA	ABS-M30 ASA PLA
Durchsatz im Vergleich	1,1-fach	1,5 x (Standardmodus) 3 x (Schnellentwurf-Modus)	1,5 x (Standardmodus) 3 x (Schnellentwurf-Modus)
Bauteil-Genauigkeit¹		Die Fertigung von Bauteilen ist mit folgender Genauigkeit möglich: +/- ,200 mm oder +/- ,002 mm/mm, je nachdem, womit eine höhere Präzision zu erreichen ist.	Die Fertigung von Bauteilen ist mit folgender Genauigkeit möglich: +/- ,200 mm oder +/- ,002 mm/mm, je nachdem, womit eine höhere Präzision zu erreichen ist.
Software	CatalystEX™ Die Catalyst EX-Software bereitet digitale 3D-Teiledateien (Ausgabe als STL) für die Fertigung mit einem uPrint®-System vor. Dabei werden die Schichtaufteilung, die Stützstrukturen sowie der Verfahrweg der Extrusion automatisch erstellt. Nach der Verarbeitung des Teils kann es mit anderen Teilen kombiniert und für einen maximalen Durchsatz in die Warteschlange des Druckers gestellt werden.		
	GrabCAD Print™ GrabCAD Print vereinfacht den herkömmlichen Ablauf der 3D-Druckvorbereitung und sorgt für einen intelligenten Druckergebrauch, sodass Ihr Team hochwertige Drucke schneller erhält. Direkt aus CAD drucken, Druckwarteschlangen organisieren, Materialfüllstände überwachen und mit detaillierten Ansichten Ihres Modells arbeiten. Die Bauplattform- und Schicht-Vorschaufunktion unterstützt Anpassungen vor dem Druck.		

¹ Die Genauigkeit hängt von der Geometrie ab. Die Angabe der möglichen Genauigkeit basiert auf statistischen Daten bei 95 % der möglichen Abmessungen. Die Genauigkeit in der Z-Achse umfasst eine zusätzliche Toleranz von -0,000/+Schichthöhe.

FDM 3D-Drucker



	STRATASYS F370™	FORTUS 380mc™	FORTUS 450mc™	Stratasys F900™
Bauraum	355 x 254 x 355 mm	355 x 305 x 305 mm	406 x 355 x 406 mm	914 x 610 x 914 mm
Größe/Gewicht des Systems	1626 x 864 x 711 mm 227 kg mit Verbrauchsmaterialien	1270 x 901,7 x 1984 mm 601 kg	1270 x 901,7 x 1984 mm 601 kg	2772 x 1683 x 2027 mm 2869 kg
Materialoptionen	ABS-M30 ASA PC-ABS PLA	ABS-M30 ABS-M30i ABS-ESD7 ASA PC-ISO PC PC-ABS FDM Nylon 12	ABS-M30 ABS-M30i ABS-ESD7 Antero 800NA ASA PC-ISO PC PC-ABS FDM Nylon 12 FDM Nylon 12CF ST-130 ULTEM 9085 Kunstharz ULTEM 1010 Kunstharz	ABS-M30 ABS-M30i ABS-ESD7 ASA PC-ISO PC PC-ABS PPSF FDM Nylon 12 FDM Nylon 12CF FDM Nylon 6 ST-130 ULTEM 9085 Kunstharz ULTEM 1010 Kunstharz
Durchsatz im Vergleich	1,5 x (Standardmodus) 3 x (Schnellentwurf-Modus)	2,0-fach	2,0-fach	2,1-fach
Bauteil-Genauigkeit¹	Die Fertigung von Bauteilen ist mit folgender Genauigkeit möglich: +/- ,200 mm oder +/- ,002 mm/mm, je nachdem, womit eine höhere Präzision zu erreichen ist.	Bauteile lassen sich mit einer Genauigkeit von ± 0,127 mm oder ± 0,0015 mm/mm fertigen, je nachdem, womit eine höhere Präzision zu erreichen ist.	Bauteile lassen sich mit einer Genauigkeit von ± 0,127 mm oder ± 0,0015 mm/mm fertigen, je nachdem, womit eine höhere Präzision zu erreichen ist.	Bauteile lassen sich mit einer Genauigkeit von: ± 0,09 mm oder ± 0,0015 mm/mm fertigen, je nachdem, womit eine höhere Präzision zu erreichen ist. ²
Software	<p>Insight™ Die Insight-Software bereitet digitale 3D-Teiledaten (Ausgabe als STL) für die Fertigung mit einem FDM 3D-Drucker vor. Dabei werden die Schichtaufteilung, die Stützstrukturen sowie die Strangpresspfade automatisch erstellt. Wenn erforderlich, kann der Anwender Standardparameter manuell bearbeiten und das Erscheinungsbild, die Stärke und die Präzision der Bauteile bestimmen. Auch die Geschwindigkeit, der Durchsatz, die Kosten und die Effizienz des FDM-Prozesses lassen sich einstellen.</p> <p>Control Center™ Die Control Center-Software sorgt für die Kommunikation zwischen den Arbeitsstationen der Benutzer und den FDM-Systemen. Sie verwaltet zudem die Druckaufträge und überwacht den Produktionsstatus der FDM-Systeme. Die Softwareanwendung sorgt für die Maximierung der Effizienz, des Durchsatzes und der Auslastung mit möglichst geringen Reaktionszeiten. Die Control Center-Software ist Bestandteil von Insight.</p> <p>GrabCAD-Druck GrabCAD Print vereinfacht den herkömmlichen Ablauf der 3D-Druckvorbereitung und sorgt für einen intelligenten Druckergebrauch, sodass Ihr Team hochwertige Drucke schneller erhält. Direkt aus CAD drucken, Druckwarteschlangen organisieren, Materialfüllstände überwachen und mit detaillierten Ansichten Ihres Modells arbeiten. Die Bauplattform- und Schicht-Vorschaufunktion unterstützt Anpassungen vor dem Druck.</p>			

¹ Die Genauigkeit hängt von der Geometrie ab. Die Angabe der möglichen Genauigkeit basiert auf statistischen Daten bei 95 % der möglichen Abmessungen. Die Genauigkeit in der Z-Achse umfasst eine zusätzliche Toleranz von -0,000/+Schichthöhe.

² Weitere Informationen finden Sie in der Studie zur Genauigkeit der Stratasys F900.



FDM-Materialien

Die FDM 3D-Drucker verwenden eine Vielzahl von technischen Thermoplasten bei der Fertigung von Produktionsteilen - und das direkt aus digitalen Daten. FDM-Thermoplaste sind umweltbeständig. Im Gegensatz zu anderen Prozessen mit Pulvern ändern sich die Form und die Genauigkeit der Teile daher nicht durch bestimmte Umweltbedingungen. Die Materialien können bei den FDM 3D-Druckern sehr einfach gewechselt werden – und dies sauber sowie ohne komplizierte Prozesse. Zusammen mit FDM 3D-Druckern können Sie aus FDM-Thermoplasten hochwertige Teile herstellen, die ideal für Konzeptstudien, funktionales Prototyping, Fertigungswerkzeuge und Produktionsteile geeignet sind.

Material:	Antero 800NA	ULTEM 1010 resin	ULTEM 9085 resin	PPSF	ST-130	FDM Nylon 6	FDM Nylon 12	FDM Nylon 12 CF	PC
System verfügbarkeit	Fortus 450mc	Fortus 400mc Fortus 450mc StratasysF900	Fortus 400mc Fortus 450mc StratasysF900	Fortus 400mc StratasysF900	Fortus 450mc StratasysF900	StratasysF900	Fortus 360mc Fortus 380mc Fortus 400mc Fortus 450mc StratasysF900	Fortus 450mc Stratasys F900	Fortus 360mc Fortus 380mc Fortus 400mc Fortus 450mc StratasysF900
Schichtstärke:									
0.330 mm		X	X ¹⁰	X ³	X	X	X		X
0.254 mm	X	X	X	X		X	X	X	X
0.178 mm							X		X
0.127 mm									X ¹
Stützstruktur	Abtrennbar	Abtrennbar	Abtrennbar	Abtrennbar	Abtrennbar	Löslich	Löslich	Löslich	Abtrennbar, Löslich
Verfügbare Farben	■ Natürlich	■ Natürlich	■ Hellbraun ■ Schwarz	■ Hellbraun	■ Natürlich	■ Schwarz	■ Schwarz	■ Schwarz	□ Weiß
Zugfestigkeit (Ultimate) ²		XZ: 81 MPa ZX: 37 MPa	XZ: 69 MPa ZX: 42 MPa	XZ: 55 MPa	nicht zutreffend	XZ: 67.6 MPa ZX: 36.5 MPa	XZ: 46 MPa ZX: 38,5 MPa	XZ: 75,5 MPa ZX: 34,4 MPa	XZ: 57 MPa ZX: 42 MPa
Bruchdehnung ²		XZ: 3.3% ZX: 1.3%	XZ: 5.8% ZX: 2.2%	XZ: 3.0%	nicht zutreffend	XZ: 38% ZX: 3.2%	XZ: 30% ZX: 5%	XZ: 1,9% ZX: 1,2%	XZ: 4,8% ZX: 2,5%
Biegebelastung		XZ: 144 MPa ZX: 77 MPa	XZ: 112 MPa ZX: 68 MPa	XZ: 110 MPa	nicht zutreffend	XZ: 97.2 MPa ZX: 82 MPa	XZ: 67 MPa ZX: 61 MPa	XZ: 142 MPa ZX: 58,1MPa	XZ: 89 MPa ZX: 68 MPa
IZOD-Kerbschlagzähigkeit		XZ: 41 J/m ZX: 24 J/m	XZ: 120 J/m ZX: 48 J/m	XZ: 59 J/m	nicht zutreffend	XZ: 106 J/m ZX: 43 J/m	XZ: 135 J/m ZX: 53 J/m	XZ: 85 J/m ZX: 21,4 J/m	XZ: 73 J/m ZX: 28 J/m
Wärmeformbeständigkeit bei 264 psi	147 °C	213°C	153°C	189°C	108°C	93°C	82°C ⁶	143°C	127°C
Einzigartige Eigenschaften	hohe Festigkeit, Hitze- und Chemikalienbeständigkeit, geringe Ausgasung	Für den Lebensmittelkontakt zertifiziert und biokompatibel	FST-zertifiziert bezüglich Flammenausbreitung, Rauch und Toxizität, ULTEM 9085 Aerospace verfügbar	Höchste Beständigkeit gegenüber Hitze und Chemikalien	Sacrificial Tooling	Sehr hohe Stabilität und Widerstandsfähigkeit kombiniert	Widerstandsfähig, erhöhte Bruchdehnung	Höchste Biegefestigkeit jedes FDM-Materials	Fest (Zugfestigkeit)

¹ 0,127 mm Schichtstärke nicht für Stratasys F900 verfügbar.

² Detailinformationen zu Tests finden Sie in den jeweiligen Datenblättern.

³ 0,330 mm Schichtstärke für PPSF ist nicht mit der Stratasys F900 verfügbar.

⁴ Der Hersteller der Endgeräte ist dafür verantwortlich, die Eignung sämtlicher in den Endprodukten verwendeter Bestandteile und Materialien zu ermitteln.

⁵ PC kann bei der Nutzung mit SR-100 als lösliche Stützstruktur eine Schichtstärke von 0,127 mm erreichen.

⁶ Gehärtet

⁷ Der tatsächliche Oberflächenwiderstand kann in Abhängigkeit von der Geometrie, dem Baustil und der Oberflächenbeschaffenheit zwischen 109 und 106 Ohm liegen.

⁸ Nur mit der Stratasys F123 Serie verfügbar

⁹ Nur mit Stratasys F370 verfügbar

¹⁰ Mit Fortus 400mc und Stratasys F900 verfügbar

* Nur mit Fortus Classic verfügbar

** Die mechanischen Eigenschaften wurden mit den Fortus-Systemen gemessen und können bei anderen Druckern variieren



FDM-Materialien

Material:	PC-ISO	PC-ABS	ASA	ABS-ESD7	ABS-M30i	ABSi	ABS-M30**	ABSplus	PLA
System verfügbarkeit	Fortus 380mc Fortus 400mc Fortus 450mc Stratasys F900	Fortus 360mc Fortus 380mc Fortus 400mc Fortus 450mc Stratasys F370 Stratasys F900	Fortus 360mc Fortus 380mc Fortus 400mc Fortus 450mc Stratasys F170 Stratasys F270 Stratasys F370 Stratasys F900	Fortus 380mc Fortus 400mc Fortus 450mc Stratasys F900	Fortus 380mc Fortus 400mc Fortus 450mc Stratasys F900	Fortus 400mc	Fortus 360mc Fortus 380mc Fortus 400mc Fortus 450mc Stratasys F170 Stratasys F270 Stratasys F370 Stratasys F900	uPrint SE Plus	Stratasys F170 Stratasys F270 Stratasys F370
Schichtstärke:									
0,330 mm	X	X	X		X	X	X	X	
0,254 mm	X	X	X	X	X	X	X	X	X
0,178 mm	X	X	X	X	X	X	X	X	
0,127 mm		X ¹	X		X ¹	X ¹	X ¹		
Stützstruktur	Abtrennbar	Löslich	Löslich	Löslich	Löslich	Löslich	Löslich	Löslich	Abtrennbar
Verfügbare Farben	<input type="checkbox"/> Weiß <input type="checkbox"/> Natürlich- Transparent	<input checked="" type="checkbox"/> Schwarz <input type="checkbox"/> Weiß ⁹	<input type="checkbox"/> Elfenbein <input checked="" type="checkbox"/> Schwarz <input type="checkbox"/> Dunkelgrau <input type="checkbox"/> Hellgrau <input type="checkbox"/> Weiß <input type="checkbox"/> Rot <input type="checkbox"/> Orange <input type="checkbox"/> Gelb <input type="checkbox"/> Grün <input type="checkbox"/> Dunkelblau	<input checked="" type="checkbox"/> Schwarz	<input type="checkbox"/> Elfenbein	<input type="checkbox"/> Transparent Natürlich <input type="checkbox"/> Transparent Gelb <input type="checkbox"/> Transparent Rot	<input type="checkbox"/> Elfenbein <input type="checkbox"/> Weiß <input checked="" type="checkbox"/> Schwarz <input type="checkbox"/> Dunkelgrau <input type="checkbox"/> Rot <input type="checkbox"/> Blau <input type="checkbox"/> Orange ⁸ <input type="checkbox"/> Gelb ⁸ <input type="checkbox"/> Grün ⁸ <input type="checkbox"/> Benutzerde- finierte Farben	<input type="checkbox"/> Elfenbein <input type="checkbox"/> Weiß <input checked="" type="checkbox"/> Schwarz <input type="checkbox"/> Dunkelgrau <input type="checkbox"/> Rot <input type="checkbox"/> Blau <input type="checkbox"/> Olivgrün <input type="checkbox"/> Nektarine <input type="checkbox"/> Fluores- zierendes Gelb	<input checked="" type="checkbox"/> Schwarz <input type="checkbox"/> Weiß <input type="checkbox"/> Hellgrau <input type="checkbox"/> Mittelgrau <input type="checkbox"/> Rot <input type="checkbox"/> Blau <input type="checkbox"/> Natürlich- Transparent <input type="checkbox"/> Rot- Transparent <input type="checkbox"/> Blau- Transparent <input type="checkbox"/> Gelb- Transparent <input type="checkbox"/> Grün- Transparent
Zugfestigkeit (Ultimate)²	XZ: 57 MPa	XZ: 41 MPa	XZ: 33 MPa ZX: 30 MPa	XZ: 36 MPa	XZ: 36 MPa	XZ: 37 MPa	XZ: 32 MPa ZX: 28 MPa	XZ: 33 MPa	XZ: 48 MPa ZX: 26 MPa
Bruchdehnung²	XZ: 4%	XZ: 6%	XZ: 9% ZX: 3%	XZ: 3.0%	XZ: 4%	XZ: 4.4%	XZ: 7.0% ZX: 2%	XZ: 6%	XZ: 2.5% ZX: 1.0%
Biegebelas- tung	XZ: 90 MPa	XZ: 68 MPa	XZ: 60 MPa ZX: 48 MPa	XZ: 61 MPa	XZ: 61 MPa	XZ: 62 MPa	XZ: 60 MPa ZX: 48 MPa	XZ: 58 MPa ZX: 35 MPa	XZ: 84 MPa ZX: 45 MPa
IZOD-Kerb- schlagzähig- keit	XZ: 86 J/m	XZ: 196 J/m	XZ: 64 J/m	XZ: 28 J/m	XZ: 139 J/m	XZ: 96 J/m	XZ: 128 J/m	XZ: 106 J/m	XZ: 27 J/m
Wärmeform- beständigkeit bei 264 psi	127 °C	96°C	91°C	82 °C	82 °C	73 °C	82°C	82°C	51 °C
Einzigartige Eigenschaften	ISO 10993 USP Class VI ⁴	Fest (Schlag- festigkeit)	UV-beständig mit der hervorragenden Ästhetik der FDM- Materialien	Antistatisch, mit einem Oberflächen- widerstand von 107 Ohm ⁷	ISO 10993 USP Klasse VI ⁴	Transparentes Material	Verschiedene Farboptionen	Verschiedene Farboptionen	Kostengün- stige, schneller Ent- wurfdruck

¹ 0,127 mm Schichtstärke nicht für Stratasys F900 verfügbar.

² Detailinformationen zu Tests finden Sie in den jeweiligen Datenblättern.

³ 0,330 mm Schichtstärke für PPSF nicht mit der Stratasys F900 verfügbar.

⁴ Der Hersteller der Endgeräte ist dafür verantwortlich, die Eignung sämtlicher in den Endprodukten verwendeter Bestandteile und Materialien zu ermitteln.

⁵ PC kann bei der Nutzung mit SR-100 als lösliche Stützstruktur eine Schichtstärke von 0,127 mm erreichen.

⁶ Gehärtet

⁷ Der tatsächliche Oberflächenwiderstand kann in Abhängigkeit von der Geometrie, dem Baustil und der

Oberflächenbeschaffenheit zwischen 109 und 106 Ohm liegen.

⁸ Nur mit der Stratasys F123 Serie verfügbar

⁹ Nur mit Stratasys F370 verfügbar

¹⁰ Mit Fortus 400mc und Stratasys F900 verfügbar

* Nur mit Fortus Classic verfügbar.

** Die mechanischen Eigenschaften wurden mit den Fortus-Systemen gemessen und können bei anderen Druckern variieren

FDM 3D-Drucker

STRATASYS.COM



HAUPTNIEDERLASSUNGEN

7665 Commerce Way Eden Prairie, MN 55344, USA

+1 800 801 6491 (gebührenfrei in den USA)

+1 952 937 3000 (international)

+1 952 937 0070 (Fax)

2 Holtzman St., Science Park, PO Box 2496 Rehovot 76124, Israel

+972 74 745 4000

+972 74 745 5000 (Fax)

Vertrieb & Support durch:

encee CAD/CAM Systeme GmbH

Falkenstraße 4 | 92245 Kümmersbruck

www.encee.de | vertrieb@encee.de

Tel. +49 9621 / 78 29 0

stratasys

A GLOBAL LEADER IN APPLIED ADDITIVE TECHNOLOGY SOLUTIONS

Zertifiziert nach ISO 9001:2008

© 2018 Stratasys Ltd. Alle Rechte vorbehalten. Stratasys, das Stratasys-Logo, uPrint, Dimension, Fortus, Fortus 250mc, Fortus 360mc, Fortus 380mc, Fortus 400mc, Fortus 450mc, Fortus 900mc, Stratasys F170, Stratasys F270, Stratasys F370, GrabCAD Print, ABSplus, ABSi, ABS-M30, ABS-M30i, ABS-ESD7, FDM, FDM Nylon 12, FDM Nylon 12CF, FDM Nylon 6, PC-ISO, Insight, Control Center, For a 3D World und ST-130 sind Marken oder eingetragene Marken des Unternehmens Stratasys Ltd. und/oder seiner Tochtergesellschaften oder Vertragspartner und können bei bestimmten Gerichtsbarkeiten eingetragen sein. ULTEM™ ist eine eingetragene Marke von SABIC oder seiner Tochtergesellschaften. Alle anderen Marken sind das Eigentum der jeweiligen Inhaber und Stratasys haftet nicht für die Auswahl, Leistung oder Nutzung dieser nicht von Stratasys bereitgestellten Drittprodukte. PSS_FDM_FDMSystemsOverview_A4_0618a