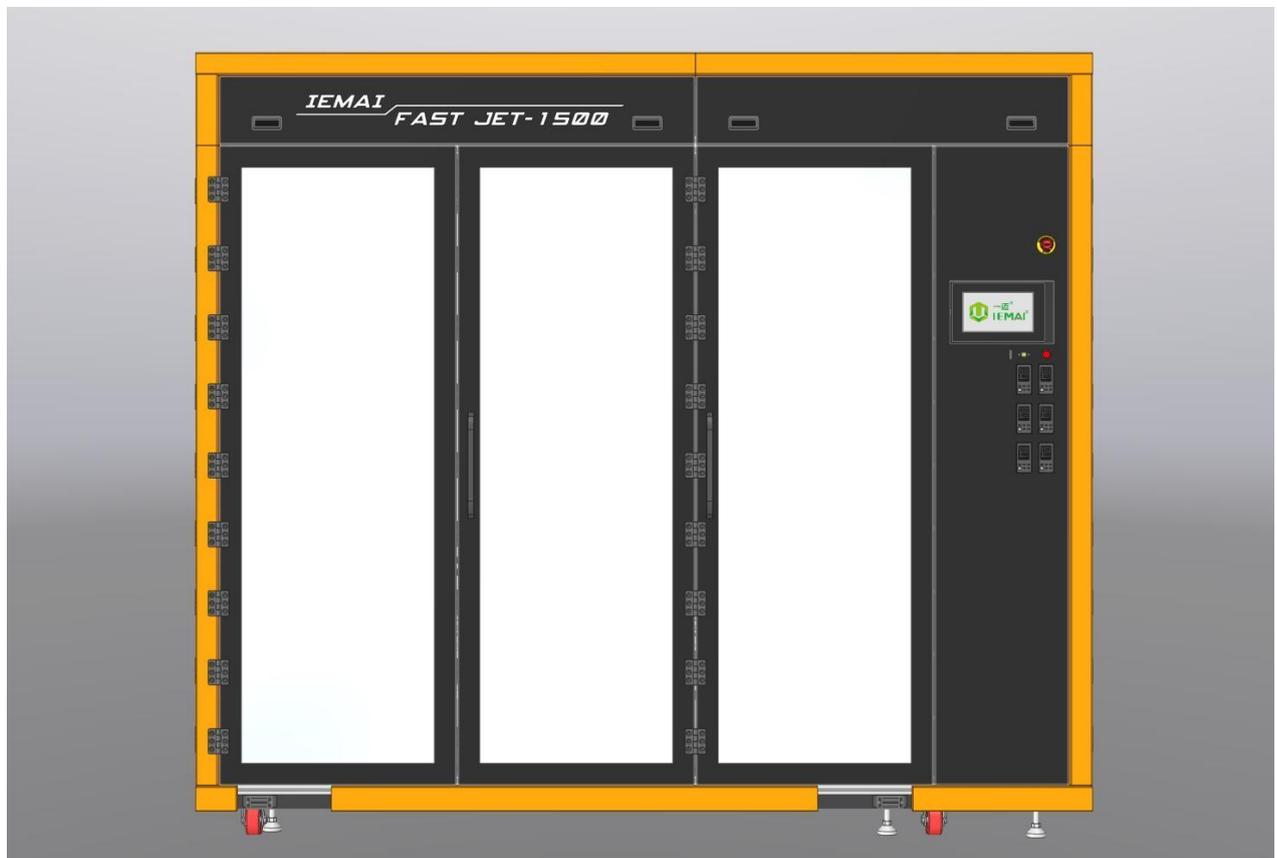


# IMPRESORA 3D DE PELLETS (EXTRUSIÓN DE ALTA VELOCIDAD) FAST JET 1500



<b>Parámetros básicos</b>	<b>Funciones básicas</b>
<ul style="list-style-type: none"> <li>• Volumen de impresión: 1500x1500x1500 mm</li> <li>• Temperatura máxima de extrusor: 400°C</li> <li>• Temperatura máxima de la plataforma de impresión: 120°C</li> <li>• Modelo del sistema de refrigeración por aire: 152CFM</li> <li>• Dimensión del pellet: 1-3 mm</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• Tasa de extrusión: 6KG/hora</li> <li>• Cuenta con tres zonas de calentamiento</li> <li>• Estructura reductora de engranajes planetarios de extrusión</li> <li>• Circulación de líquido refrigerante en las tres zonas de alimentación</li> <li>• Es apta para la mayoría de plásticos del mercado</li> </ul>

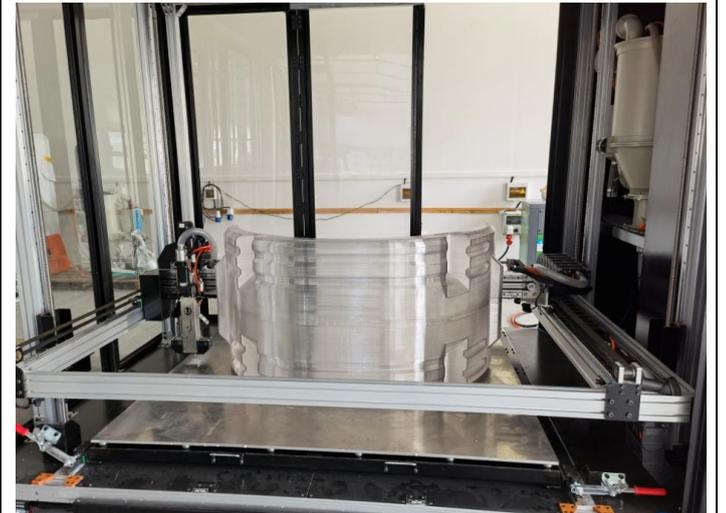
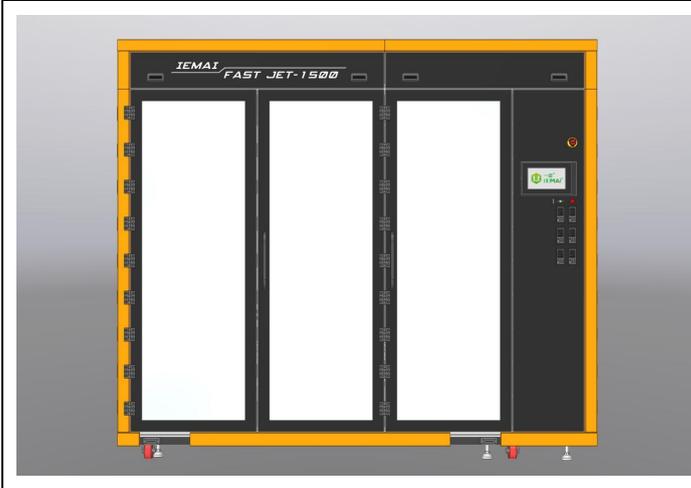
**PUEDE IMPRIMIR:**

PLA	CF-PLA	TPU	ASA	PETG	PP
PA	CF-PA	PC	CF-PC	ASA	ABS, etc.

• **FAST JET 1500**

<b>Características</b>	
Tecnología de impresión: Fusión en caliente de partículas	Volumen de impresión: 1500x1500x1500 mm
Dimensiones del equipo: 2140x2840x2520 mm	Embalado en 3 cajas de madera contrachapada
Temperatura máxima del extrusor: 400°C	Temperatura máxima de la plataforma de impresión: 120°C
Peso neto: 2000 kg	Peso del embalaje: 2500 kg
Método de alimentación: succión de inducción automática	Motor de extrusión de tornillo: servomotor 600W
Diámetro del pico: opcional 0.8, 1.0, 1.5, 2.0, 3.0, 4.0 mm	Tasa de extrusión: 6KG/hora
Forma de calefacción: Calefacción de tres zonas por calentador de anillo	Método de refrigeración: refrigeración líquida
Modelo del sistema de refrigeración por aire: 152CFM	Grosor de capa recomendado: 0.3-2.0 mm
Soporta pellets (materia prima): PLA, CF-PLA, ABS, TPU, PETG, PA, CF-PA, PC, CF-PC, PP, ABS, etc..	Tamaño soportado de los pellets: 1-3mm
Entrada: 220V/380V, 14200W	Salida: DC 12V 36V
Transferencia de archivos: Tarjeta SD fuera de línea	

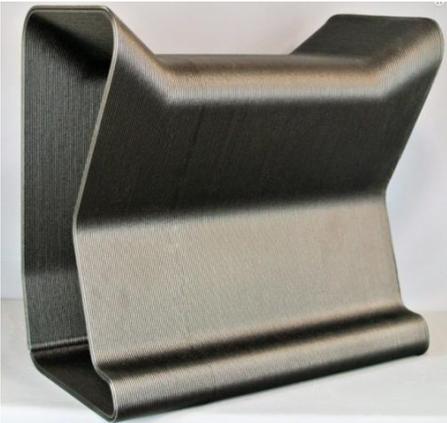
• **Imágenes de la impresora:**



- **Resumen de materiales**

<b>Materiales</b>	<b>Características principales</b>
PLA	Debido a su desempeño ambiental, es adecuado para la decoración de interiores, muebles y otras escenas.
CF-PLA	Con estabilidad dimensional y características de ligereza, se puede utilizar para fabricar muebles o piezas funcionales.
ASA	Debido a su excelente resistencia a la intemperie, es adecuado para escenas al aire libre como la decoración arquitectónica.
ABS	Con excelentes propiedades mecánicas y estabilidad dimensional, se puede utilizar para fabricar moldes cuya temperatura de funcionamiento no supere los 60 grados.
PC	Con excelente resistencia al calor y estabilidad dimensional, se puede utilizar para hacer moldes con una temperatura no superior a 100 grados.
CF-PC	Con excelente resistencia al calor, estabilidad dimensional y características de peso ligero, se puede utilizar para fabricar moldes y piezas funcionales cuya temperatura de funcionamiento no supere los 110 grados.
PETG	La alta transparencia, la buena capacidad de impresión y la protección y seguridad del medio ambiente se pueden utilizar para fabricar muebles, decoración y varios prototipos.
TPU	Tanto flexibilidad como elasticidad, adecuado para ayudas de rehabilitación y productos similares al caucho.
PA	Con una excelente resistencia a la fatiga y al calor, es adecuado para ayudas de rehabilitación y productos industriales resistentes a la temperatura.
CF-PA	Con excelente resistencia a la fatiga, resistencia al calor y propiedades de peso ligero, es adecuado para ayudas de rehabilitación, productos industriales similares al caucho y resistentes a la temperatura.
PP	Con excelente resistencia a la fatiga, es adecuado para ayudas de rehabilitación y productos industriales.

- Modelos impresos y aplicaciones

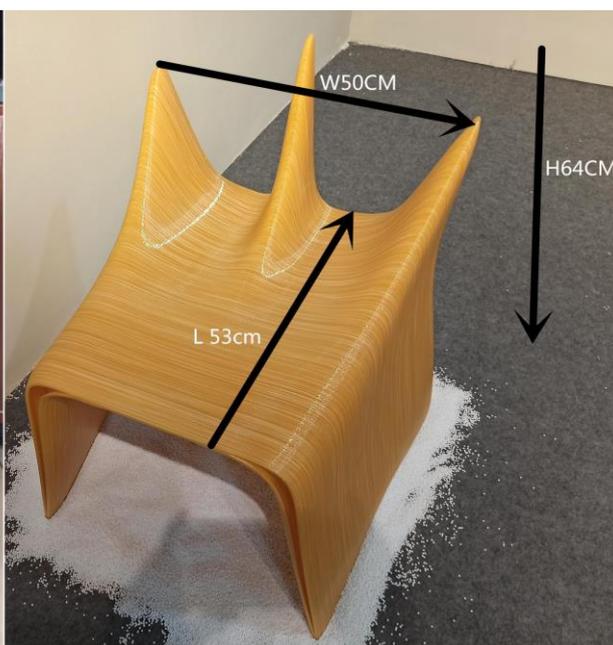
<p><b>Muebles</b></p>	<p><b>Conducto de coche</b></p>	<p><b>Patineta</b></p>
		
<p><b>Respaldo</b></p>	<p><b>Muebles</b></p>	<p><b>Maniquí</b></p>
		
<p><b>Cubierta de PC para lámparas</b></p>	<p><b>Cubierta para lámpara</b></p>	<p><b>Ayudas para rehabilitación</b></p>
		

## Muestras impresas en 3D de pellets

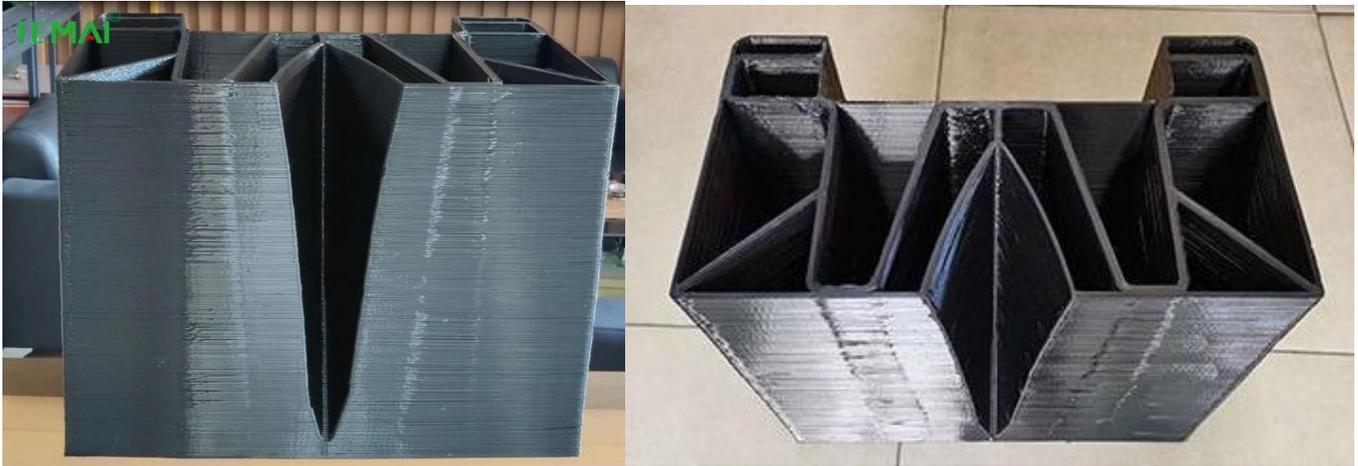
1. Una silla tamaño real 57x74x90 cm, PETG, tiempo de impresión 17 horas. Diámetro de pico 2,0 mm, altura de capa 1,8 mm.



2. Una silla tamaño real 50x53x64 cm, PETG, hecha por impresora 3D de pellets, tiempo de impresión 13 horas. Diámetro de pico 2,0 mm, altura de capa 1,0 mm.



3. Una parte de un barco, tamaño L58xW22xH 43cm, PETG, impresa con una impresora 3D de pellets, 21 horas. (proceso: impresión 3D + pulido + pintura).



4. Jarrón de arte, Tamaño: H55cmxD35 cm, impreso por impresora 3d de pellets, pellet de WOOD PLA, 2,5 horas. Diámetro de pico 2,0 mm, altura de capa 1,0 mm.



**5. Jarrón de arte, Tamaño: H149 x D50 cm, impreso por impresora 3D de pellets, pellet PETG, 19 horas. Diámetro de pico 2,0 mm, altura de capa 1,2 mm, espesor de pared de 5 mm.**



6. Guardabarros de automóvil, tamaño: 1315x540x670 mm, impreso con impresora 3D de pellets, pellet PETG de 10 kg, 30 horas.

