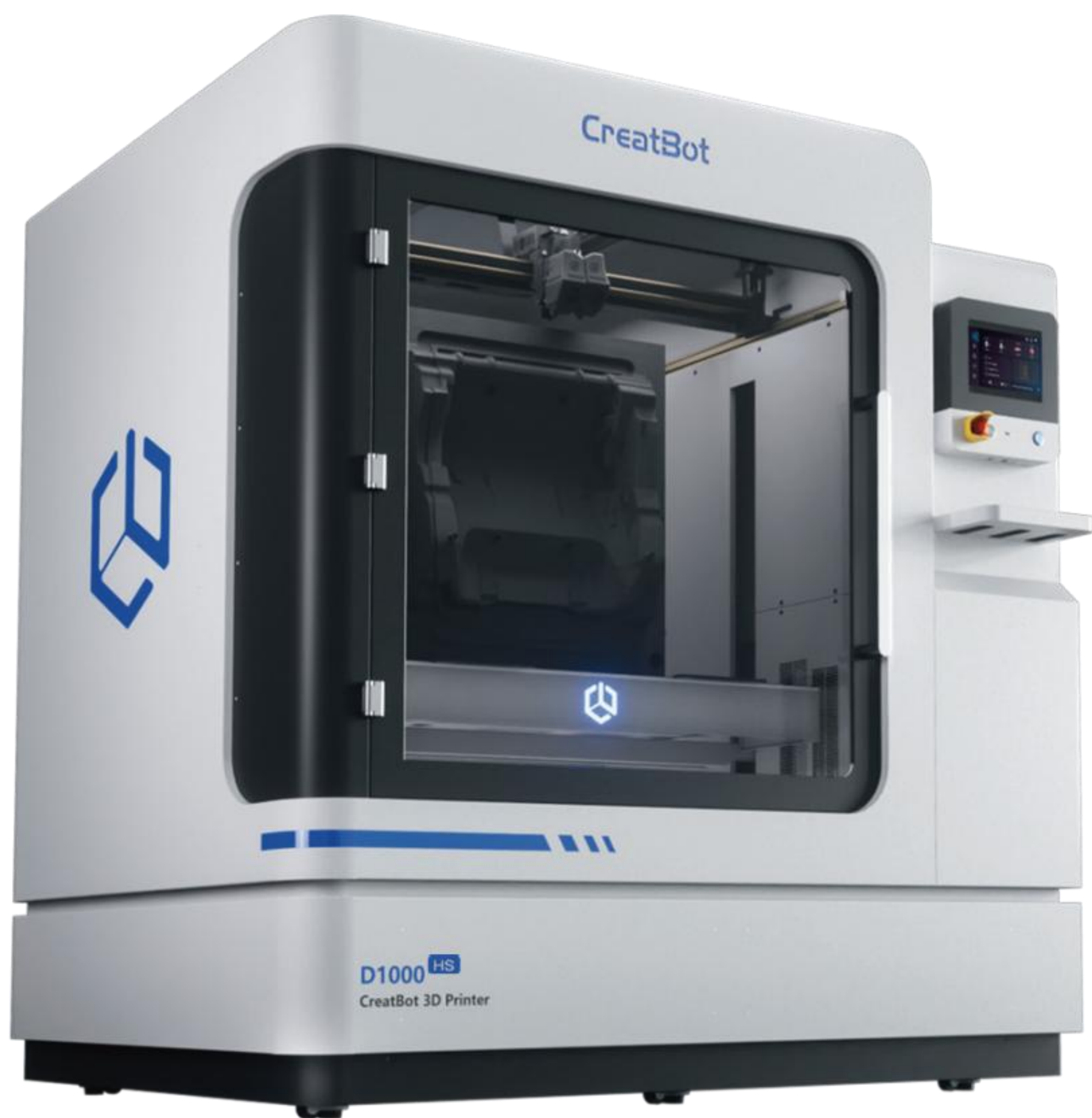




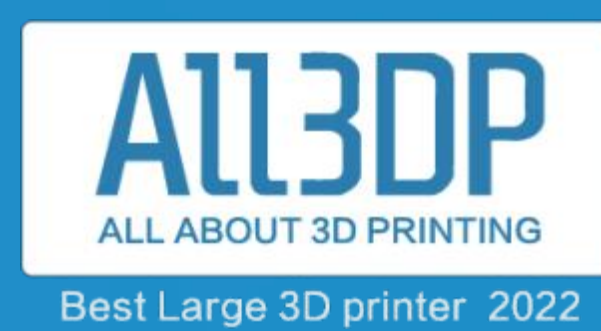
D1000 HS

Industrieller Groß-3D-Drucker mit einem Kubikmeter Bauraum

Der D1000 HS ist eine Weiterentwicklung des D1000-Modells und stellt eine neue Hochgeschwindigkeitsversion dar, basierend auf der vertieften Entwicklung von Klipper. Er verfügt über ein neues Hotend mit einer Durchflussrate von bis zu rekordverdächtigen 90 mm³/s. Die stabile Druckgeschwindigkeit erreicht 300 mm/s, was dem 5-fachen der Geschwindigkeit des D1000-Modells entspricht.

Mit einem Bauraum von über 1000×1000×1000 mm ist er die perfekte Maschine zur Herstellung großer und vollformatiger Teile, Prototypen, Werkzeuge, Formen, Vorrichtungen und Halterungen direkt vor Ort. Innerhalb weniger Tage erhalten Sie einen voll funktionsfähigen, hochwertigen Prototyp. Die großen Filamentrollen von CreatBot für PLA, ABS, ASA, PA-CF usw. eignen sich ideal für Ihre großen Modelle, ohne dass Sie sich um häufigen Filamentwechsel sorgen müssen. Alle Funktionen sind nach höchsten Standards gefertigt. Jedes Mal, jedes Teil, keine Fehler.

Jedes Mal, jedes Teil, keine Fehler.



Großformatige Prototypenfertigung für technische Materialien

Faurecia ist ein globaler Anbieter fortschrittlicher Automobilsysteme und Ausrüstungen. Sie nutzen den CreatBot 3D-Drucker D1000 zur Entwicklung von Automobilsitzformen, die bei Audi, VW, NISSAN und GM zum Einsatz kommen. Die im Video gezeigten Formen sind typische 3D-Druckerzeugnisse des D1000. Die Schüssel und der Deckel müssen 100 MPa aushalten, daher wählten wir Nylon mit Kohlefasern und 50% Füllung. Das Ergebnis war hervorragend und bestand die strengen Tests!



Keine Größenbeschränkungen für hochfeste Prototypen

Der CreatBot D1000 wurde entwickelt, um den industriellen 3D-Druck großformatiger Objekte und Prototypen so einfach wie möglich zu machen. Er kombiniert fortschrittliche Technologien für beeindruckende Großdrucke. Ohne Zweifel die beste Wahl für industrielle Großdrucker mit Engineering-Materialien.

Wenn Sie die Brüchigkeit von PLA und die Verformung von ABS leid sind, probieren Sie unser revolutionäres UltraPA-CF Material. Drucken Sie mit großen Düsen und erhalten Sie in wenigen Tagen ein Modell mit 80 MPa Festigkeit und 150°C Hitzebeständigkeit - ideal für Prototypenvalidierungen.



Design Prototype



Functional Prototype



End-Use Parts



Spare Parts



Forms&Molds

Automatisch anhebende Dual-Extruder 420°C

Der D1000 verfügt über ein neues intelligentes Dual-Extruder-System mit 420°C Hotend-Temperatur. Schneller Düsenwechsel ermöglicht nicht nur schnelle PLA+PVA Prototypen, sondern auch ABS, PC, Nylon, Carbon Fiber und andere Hochleistungsmaterialien für direkte Anwendungen. Einfache Wartung und erschwinglicher Austausch.



Active Heated Chamber:

Reduces Thermal Stress & Warping

When printing large or high-strength engineering materials (e.g., ABS), uneven cooling causes internal thermal stress, leading to warping, delamination, or cracking.

Improves Interlayer Bonding

In low-temperature environments, excessive temperature differences between molten and solidified layers weaken adhesion. A controlled heated chamber maintains optimal layer temperature, enhancing molecular diffusion for stronger interlayer bonding.

Minimizes Moisture Impact

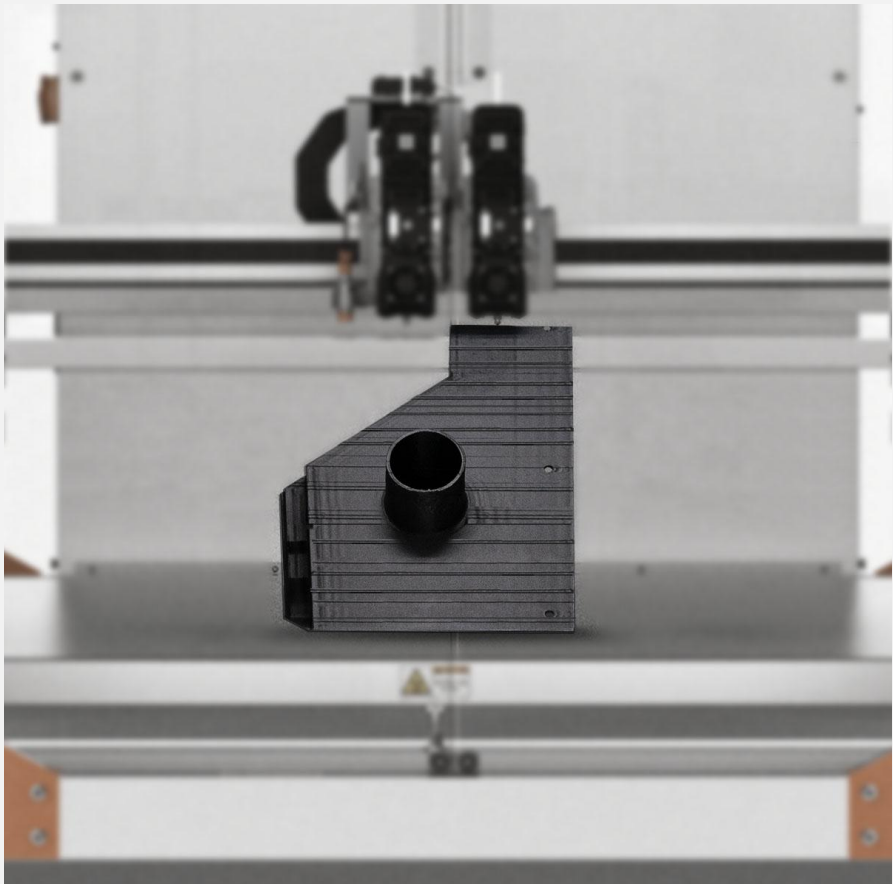
The heated chamber reduces ambient humidity’s effect on hygroscopic materials (e.g., nylon), preventing bubbles or strength loss caused by moisture absorption during printing.

Ensures Process Consistency

For industrial production, chamber temperature stability is critical for part-to-part uniformity. Active temperature control eliminates environmental variability, guaranteeing reliable repeatability.



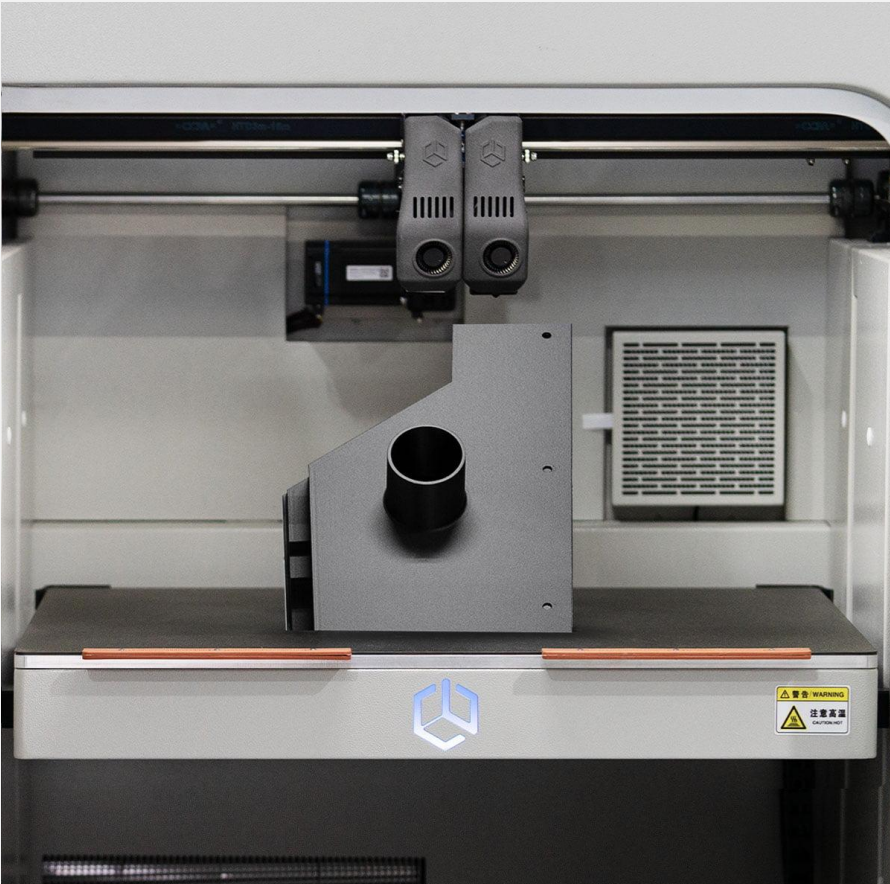
Chamber Temperature Causes Printer Deformation



In large-format FFF 3D printing, when chamber temperature rises, the printer frame and structural components also undergo thermal deformation—metal expansion, axis misalignment, and mechanical part displacement. These micro-distortions accumulate layer by layer, ultimately leading to:

- 1) Layer misalignment and surface roughness
- 2) Loss of dimensional accuracy
- 3) Structural defects in large parts

This is why chamber temperature as an optional add-on, or manufacturers claiming it can be retrofitted later, demonstrate a lack of fundamental understanding. They have no compensation for machine deformation—some aren’t even aware of the issue. They simply add it as a feature to meet customer demands, without considering print quality. (See Figure 1)



We have more than 8 years of research experience on the chamber temperature of FFF industrial printers

Our Solution: Intelligent Chamber Heating Algorithm + Z-Axis Magic Box Technology
Through the synergy of these two patented technologies: The Intelligent Chamber Heating Algorithm predicts and counteracts irregular deformations caused by chamber temperature variations
The Z-Axis Magic Box Technology perfectly maintains surface finish by real-time compensation for frame and build plate thermal expansion
The ultimate result? Flawless prints produced even when slight machine deformation has already occurred!

3D printer’s robust construction (machine weight matters) significantly minimizes deformation - the heavier the machine, the less distortion occurs!



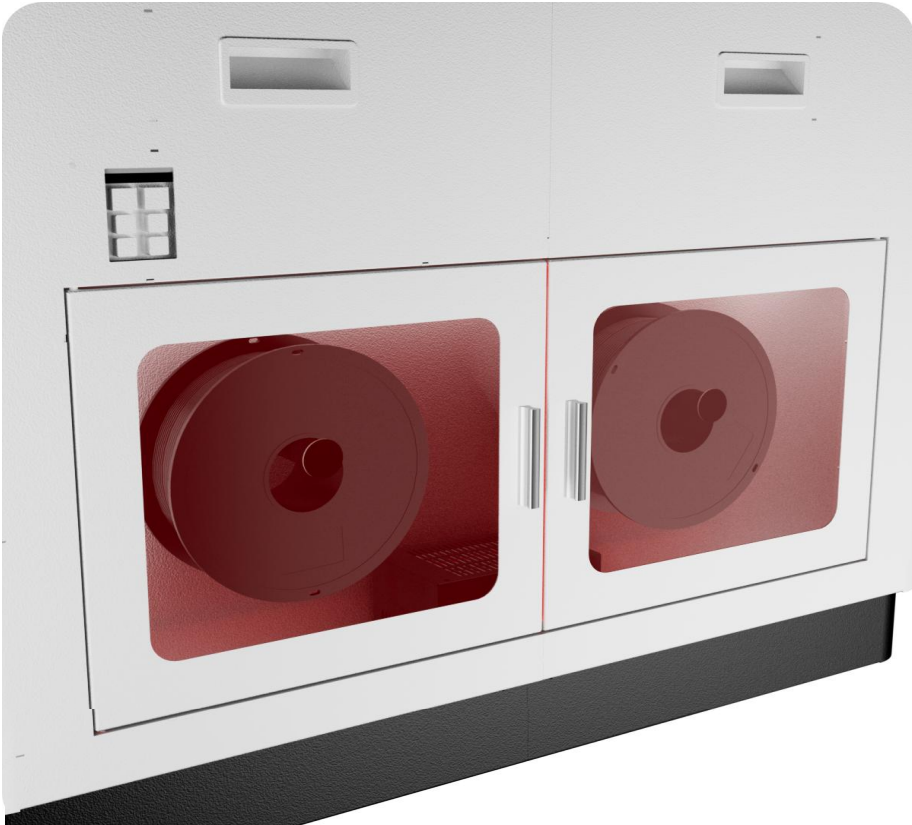
Stromausfall Wiederherstellung & Filament Erkennung

Bei Stromausfall speichert der Drucker automatisch die Position, senkt die Plattform und zieht das Filament zurück.
Beim Neustart wird genau an dieser Stelle weiter gedruckt.
Keine sichtbaren Spuren!
Der Drucker stoppt und warnt bei leerem Filament, um fehlerhafte Drucke zu vermeiden.



Linearschienen und Servomotoren?

Bei 1000mm+ Länge neigen dünne Schienen zu Durchbiegung. Die massiven Linearschienen des D1000 verlieren auch nach Millionen Bewegungen keine Präzision.
Servomotoren ermöglichen verzögerungsfreie, trägheitslose Bewegung mit geschlossener Positionsregelung gegen Schrittverluste.
Geringere Wärme und Geräusche bei höchster Druckqualität.



Beheizter Bauraum+Filament-Trockenraum

60°C beheizter Bauraum für perfekte Ergebnisse mit Hochleistungsmaterialien. voll geschlossen gegen äußere Einflüsse und mit geräuscheduzierender Konstruktion für verzerrungsfreie Modelle.
Der Filament-Trockenraum hält 45-65°C zum Trocknen von 2x5kg Rollen (PLA, Nylon, PC, ABS etc.) vor dem Druck.



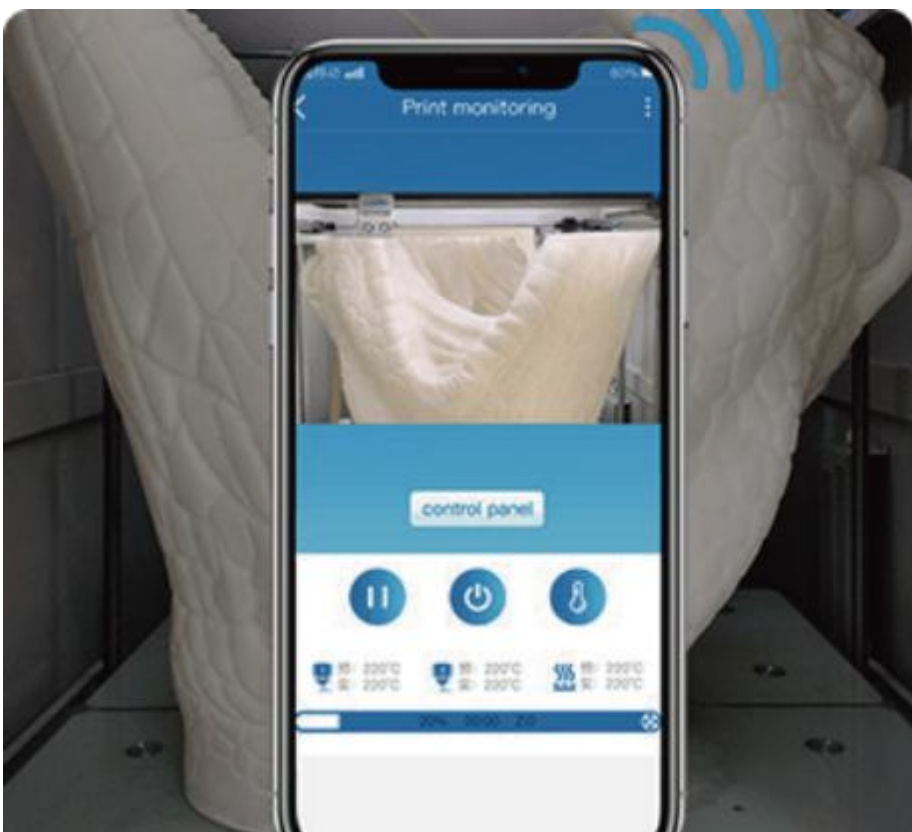
Automatische Plattformnivellierung

100-Punkt-Servosonde misst die Plattform-Ebenheit und kompensiert automatisch über die Z-Achse während des Drucks für perfekte First-Layer-Qualität.



HEPA-Luftfilter

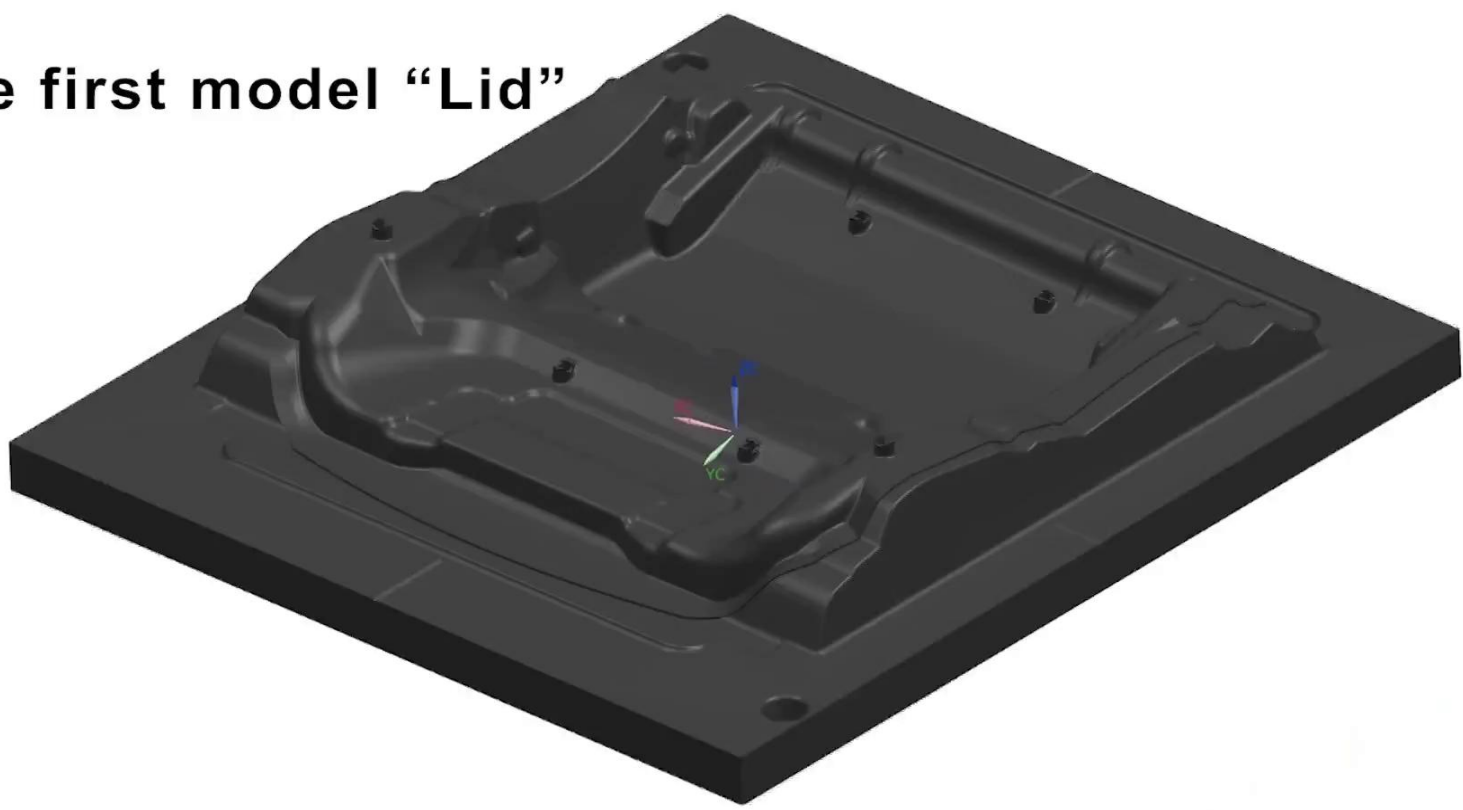
Das Filtersystem entfernt Schadstoffe und Gase beim Druck mit ABS, Nylon, PC etc.- sicher und umweltfreundlich für Büros, Schulen und Wohnräume.



Kamera-Fernsteuerung

Die Kamera-Fernsteuerung per App ermöglicht Geschwindigkeitsanpassung, Pausen und Temperaturkontrolle aus der Ferne - besonders nützlich für Großmodelle und Langzeitdrucke.

The first model “Lid”



CREATBOT D1000 HS

- 1000*1000*1000mm
- Hohe Auflösung & Geschwindigkeit
- Kamera-Fernsteuerung
- Zuverlässig 24/7
- Voll geschlossen

Stabilität

Die vollständige Stahlkonstruktion garantiert nicht nur Druckstabilität, sondern auch eine extrem lange Lebensdauer. Die optimierte Gesamtstruktur ermöglicht nachhaltigen Dauerbetrieb. Die ersten CreatBot-Ganzstahl-Drucker laufen seit 9 Jahren und über 30.000 Stunden.



Erschwinglicher und zuverlässiger Groß-3D-Drucker

Der CreatBot D1000 macht industriellen Großformat-3D-Druck einfach. Als industrieller Drucker mit intelligentem Dual-Extruder, beheiztem Bauraum, automatischer Nivellierung und Kamera-Fernsteuerung setzt er neue Maßstäbe.

Die Kamera-Fernsteuerung per App ermöglicht optimale Druckergebnisse in kürzester Zeit. Mit schnellaufheizender Plattform und beheiztem Bauraum produziert diese Hochleistungsmaschine hervorragende Ergebnisse mit Premium-Materialien.

Der D1000 setzt neue Maßstäbe in der additiven Fertigung und erweitert die Materialmöglichkeiten für Großdrucker - mit enormem Kostensenkungspotenzial für Unternehmen.

Technische Daten

Druck	
Drucktechnologie	Fused Deposition Modeling
Bauraum	Einzelextrusion: 1000*1000*1000 mm Doppelextrusion: 940*1000*1000 mm
Anzahl der Düsen	Automatisch anhebende Dual-Extruder
Schichtauflösung	0.05 mm
Filamentdurchmesser	1.75 mm
Filamentkompatibilität	PLA, ABS, ASA, PETG, PC, Nylon, ABS-CF, PC-CF, PET-CF, PET-GF,UltraPA-CF, etc.
Düsendurchmesser	0.8mm (0.3-1.0mm optional)
Druckdateityp	STL, OBJ, AMF, Gcode

Geschwindigkeit	
Maximale Druckgeschwindigkeit	300 mm/s
Flussrate	90 mm³/s

Software	
Software	CreatWare, Orca Slicer, Cura, Simplify3D,Prusa, etc
Unterstützte Dateitypen	STL,OBJ,Gcode,AMF,STP,STEP
Betriebssysteme	Windows, macOS

Sonderfunktionen	
Luftfilter	HEPA+Carbon
Filamenterkennung	Druck pausiert bei Filamentende
Firmware	Klipper - Hohe Geschwindigkeit
Kamerasteuerung	Fernüberwachung per Kamera und Echtzeit-Steuerung des Druckprozesses
Automatischer Fortdruck mit zwei Düsen	Automatischer Düsenwechsel bei Filamentende.

Temperatur	
Max. Düsentemperatur	420 °C
Max. Druckbett-Temperatur	100°C
Temperatur der beheizten Kammer	60°C
Filament-Trockenraumtemperatur	0 °C/70 °C

Mechanical	
Druckplatte	Flugzeugaluminiumplatten+entfernbar magnetische Plattform
Druckplatten-Nivellierung	Automatisch
Extruder	Intelligente Dual-Extruders
Automatisch anhebende Extruder	Ja
X-Y-Positionsgenauigkeit	0.011 mm
Z-Positionsgenauigkeit	0.0025 mm

Elektrisch	
Stromversorgung	220~240 V, 50~60 Hz
Bildschirm	10-inch full color touch screen independent operating system (multi-language)
Nennleistung	Drucker: 5500W, Kammer: 6000W
Speichermedium	U Disk/ WIFI
Konnektivität	USB

Abmessungen & Gewicht	
Produktabmessungen & Gewicht	1810*1350*1942mm 650kg
Verpackungsabmessungen & Gewicht	1980×1520×2200mm 750kg



LinkedIn



Youtube



Facebook

Henan CreatBot Technology Limited

Website: www.creatbot.com

Email: sales@creatbot.com

Address: Address: No.150 Lamei Road
Zhongyuan District,
Zhengzhou 450000, China

