



D600 Pro2 HS

Entdecken Sie den führenden professionellen Großformat-3D-Drucker

Die D600 Pro-Serie hat sich als der weltweit beliebteste professionelle Großformat-3D-Drucker erwiesen. Sie hat 6 Jahre Markterfahrung und Überprüfung gesammelt. Seit ihrer Einführung haben wir die D600 Pro kontinuierlich basierend auf den Bedürfnissen und dem Feedback der Benutzer aktualisiert und verbessert. Bisher haben wir etwa 30 Verbesserungen an den Produktdetails vorgenommen, neue Technologien integriert und Probleme behoben. Dies macht sie zu einem sehr stabilen professionellen Großformat-3D-Drucker, der von kleinen und mittleren Unternehmen sehr geschätzt wird.

Die D600 Pro 2 ist ein völlig neues Produkt, das auf der D600 Pro basiert und jetzt mit fortschrittlicheren Designkonzepten und tiefgreifenden technischen Reserven auf den Markt kommt. Die D600 Pro2 HS ist eine Hochgeschwindigkeitsdruckversion, die auf der tiefgreifenden Entwicklung von Klipper basiert. Sie verwendet einen neuen Hotend mit einer Durchflussrate von bis zu rekordverdächtigen 90 mm³/s. Die stabile Druckgeschwindigkeit kann 300 mm/s erreichen, was 5-mal schneller ist als das Modell D600 Pro2.

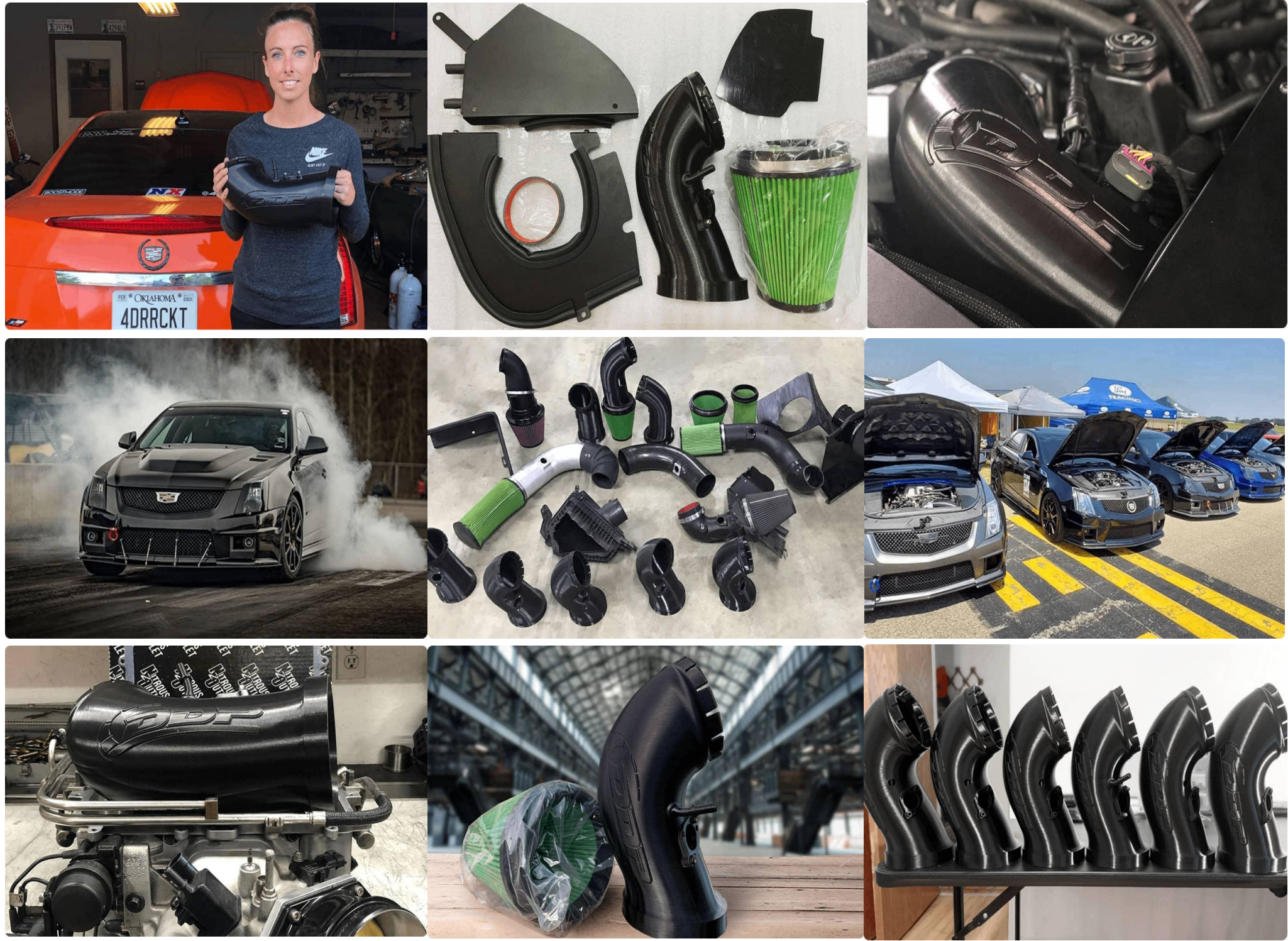
Sie wurde professionell entwickelt, bietet leistungsstarke Leistung und weist keine Mängel auf. Großes Druckvolumen, höhere Geschwindigkeit, stärkere Materialkompatibilität, einfachere Bedienverfahren und stabilerer 7/24-Betrieb. Zweifellos wird sie die Bedürfnisse aller professionellen 3D-Drucker-Benutzer mit einer Größe von 600 mm*3 weltweit erfüllen.

CREATBOT D600 Pro2 HS

- 600*600*600mm
- 420°C+100°C+70°C
- Hohe Geschwindigkeit bis zu 300mm/s
- Abnehmbare magnetische Plattform
- Zuverlässig 24/7
- Vollständig geschlossen

https://youtu.be/JGp0_CCsPmw?si=lzqpCrvjLYAtg9wB

Watch on:  YouTube

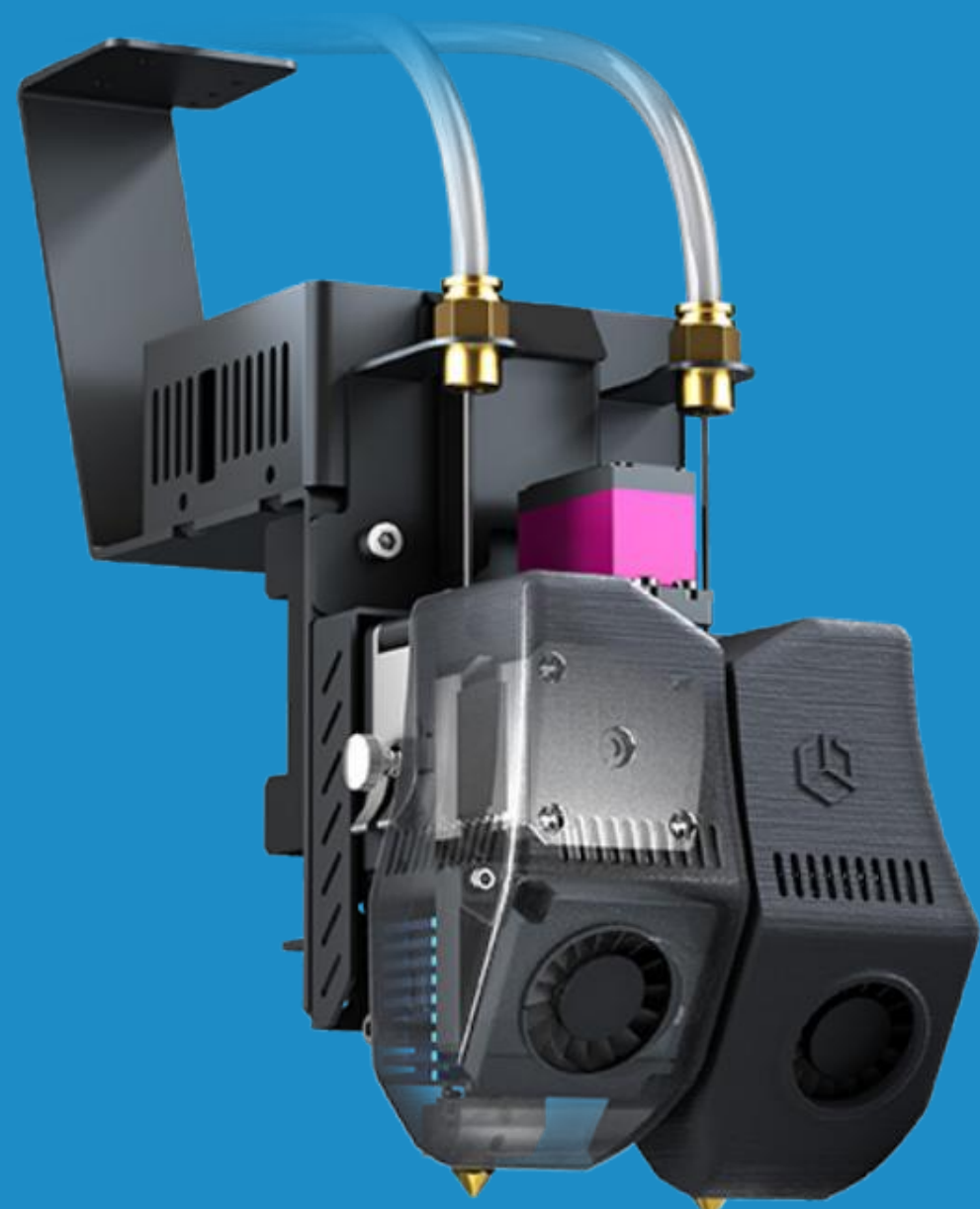


CreatBot D600 Pro 3D-Drucker Luftansaugung mit Hochtemperatur-Nylonlegierung

Bruce Warren war anscheinend nicht damit zufrieden, nur einmal einen Weltrekord aufzustellen, also hat er heute seinen eigenen Rekord in seinem Cadillac CTS-V gebrochen. Seine atemberaubenden 192,2 mph (309,3 km/h) markieren den neuen Weltrekord für einen serienmäßigen CTS-V & CTS-V Sedan mit Kompressor. Der CTS-V ist mit einer 3D-gedruckten Ansaugung ausgestattet, die von Justin Taylor, einem Top-Ingenieur für modifizierte Autoteile, hergestellt wurde. Mit seinen CreatBot D600 Pro 3D-Druckern kann er alles realisieren.

'Meine 3D-gedruckte Ansaugung hat gerade einen Weltrekord für den schnellsten CTS-V auf einer halben Meile gebrochen. Im September werden wir außerdem nach Texas fahren, um auch den Meilenrekord für den CTS-V zu brechen. Was großartig ist, denn meine Ansaugung wird am Auto sein. Ich habe auch eine, die nächste Woche an ein Auto geliefert wird, das den Viertelmilenrekord brechen sollte. Alles mit einer 3D-gedruckten Luftansaugung, die auf Ihren Maschinen hergestellt wurde!! Ich werde diese Branche übernehmen, da ich bereits an einer Version für den ZL1 Camaro arbeite. Alle diese Autos haben Ihre Ansaugung und halten sich großartig! Die Leute lieben die Qualität des 3D-Drucks!'

-----Justin Taylor



Automatische Dual-Extruder 420 °C

Die D600 Pro2 HS ist mit einem neuen intelligenten automatischen Dual-Extruder-Kit ausgestattet, das eine Hotend-Temperatur von bis zu 420 °C erreicht. Sie verwendet einen neuen Hotend mit einer Durchflussrate von bis zu rekordverdächtigen 90 mm³/s. Das Hotend kann schnell durch eines mit anderer Größe ersetzt werden. Sie kann nicht nur riesige Prototypen aus ABS, ASA mit der schnellsten Geschwindigkeit drucken, sondern auch Hochleistungsmaterialien wie PET-CF, UltraPA-CF mit schnell entfernbaren Stützmaterialien für direkte Anwendungen. Die Dual-Hotends sind einfach zu warten und kostengünstig zu ersetzen.

Aktive Heizkammer:

Reduziert thermische Spannungen & Verzug

Beim Druck großer oder hochfester Ingenieurmaterialien (z.B. ABS) verursacht ungleichmäßige Abkühlung innere thermische Spannungen, was zu Verzug, Schichtablösung oder Rissen führt.

Verbessert die Schichtbindung

In kalter Umgebung schwächt ein übermäßiger Temperaturunterschied zwischen geschmolzenen und erstarrten Schichten die Haftung. Eine geregelte Heizkammer hält die optimale Schichttemperatur und fördert die Molekulardiffusion für eine stabilere Schichtbindung.

Minimiert Feuchtigkeitseinfluss

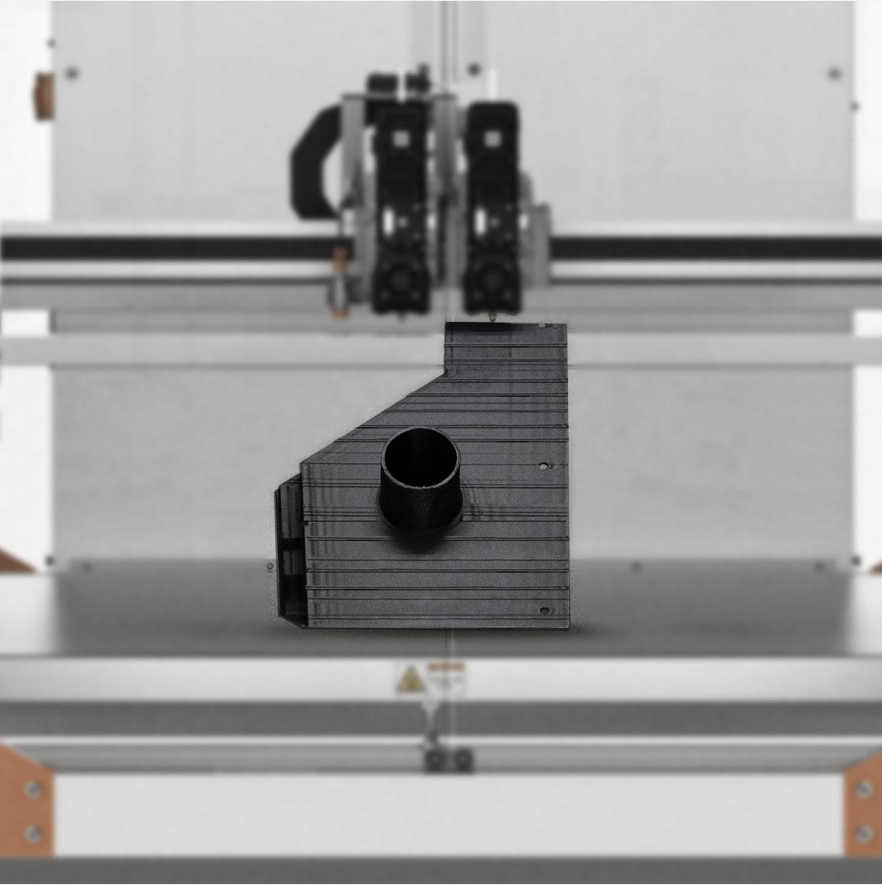
Die beheizte Kammer reduziert die Auswirkung der Umgebungsfeuchtigkeit auf hygroskopische Materialien (z.B. Nylon) und verhindert Blasenbildung oder Festigkeitsverlust durch Feuchtigkeitsaufnahme während des Drucks.

Sichert Prozesskonstanz

Für die Industrieproduktion ist Kammer-Temperaturstabilität entscheidend für Bauteil-Konsistenz. Aktive Temperaturregelung eliminiert Umwelteinflüsse und garantiert zuverlässige Wiederholgenauigkeit.



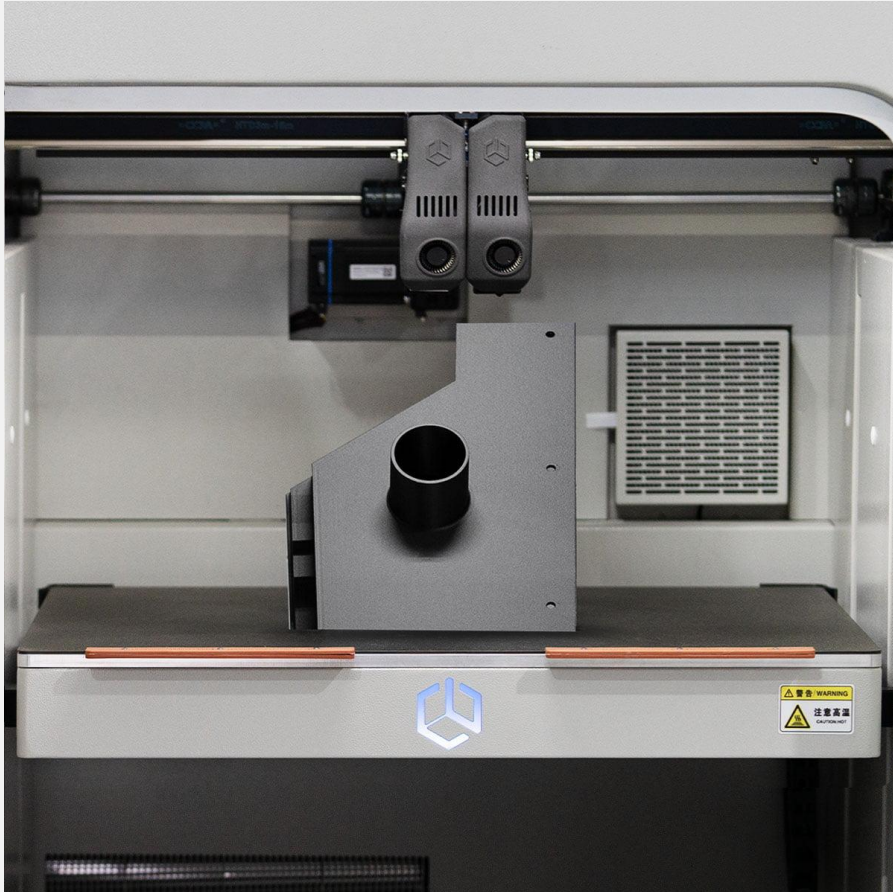
Temperatur in der Kammer führt zu Verformung des Druckers



Beim großformatigen FFF-3D-Druck führt steigende Kammertemperatur zu thermischer Verformung von Druckergestell und Bauteilen – metallische Ausdehnung, Achsenfehlausrichtung und mechanische Komponentenverschiebung. Diese Mikroverzerrungen summieren sich schichtweise und verursachen letztlich:

- 1) Schichtversatz und Oberflächenrauheit
- 2) Verlust der Maßhaltigkeit
- 3) Strukturelle Defekte bei Großbauteilen

Genau deshalb zeigen nachrüstbare Heizkammern oder Herstellerangaben wie "später installierbar" ein grundlegendes Unverständnis. Es existiert kein Kompensationssystem für Maschinenverformung – manche Hersteller sind sich des Problems nicht einmal bewusst. Die Heizung wird lediglich als Marketingfeature nach Kundenwunsch hinzugefügt, ohne Rücksicht auf Druckqualität. (Siehe Abbildung 1)



Wir verfügen über mehr als 8 Jahre Forschungserfahrung zur Kammertemperatur bei industriellen FFF-Druckern

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!

Magnetische Saugplattform

Exklusive Forschung und Entwicklung einer magnetischen Plattform mit großer Größe, leicht abnehmbare Plattform, Hitzebeständigkeit über 100 °C, langfristige Nutzung ohne Entmagnetisierung.

Für übergroße Modelle ist es einfach, sie schnell zu lösen, und die Unterseite des Modells ist flach. Bequem für alle Bediener.

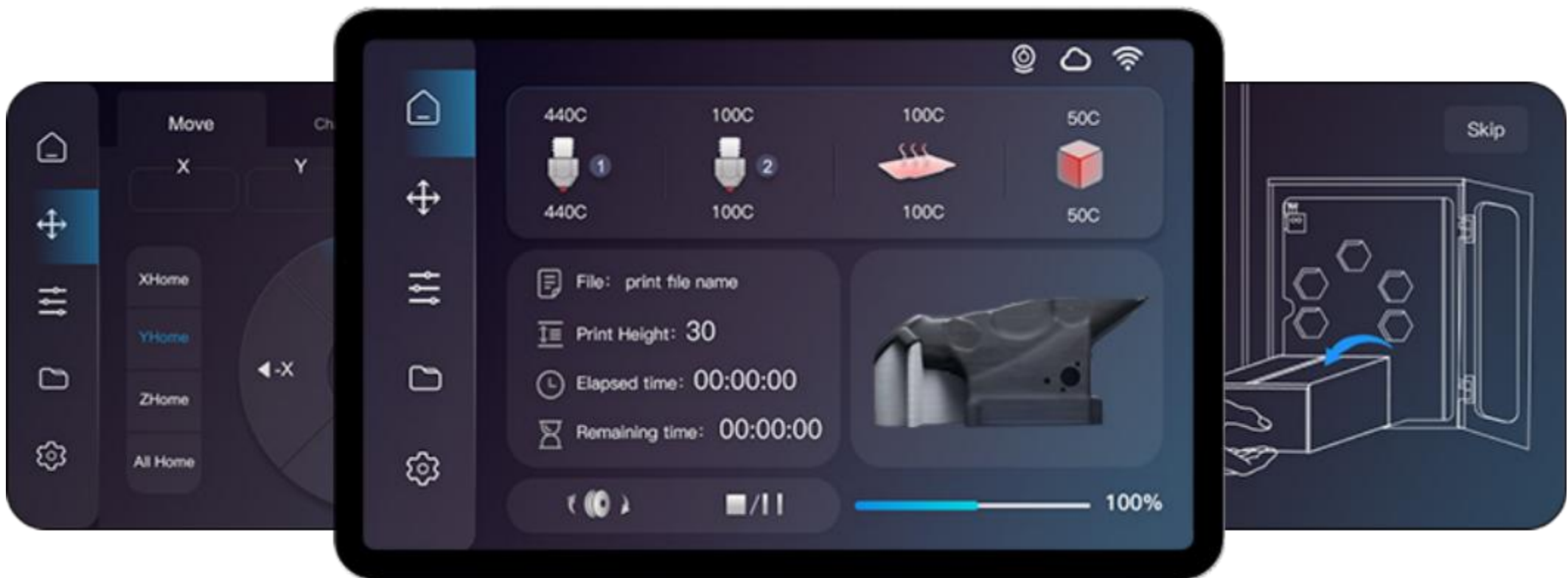


Leistungsstarker Kern

32-Bit-Motherboard, ausgestattet mit einem leistungsstarken NPU-Core-Prozessor, kann schnell auf alle Programm-Anweisungen reagieren, ohne Verzögerung.

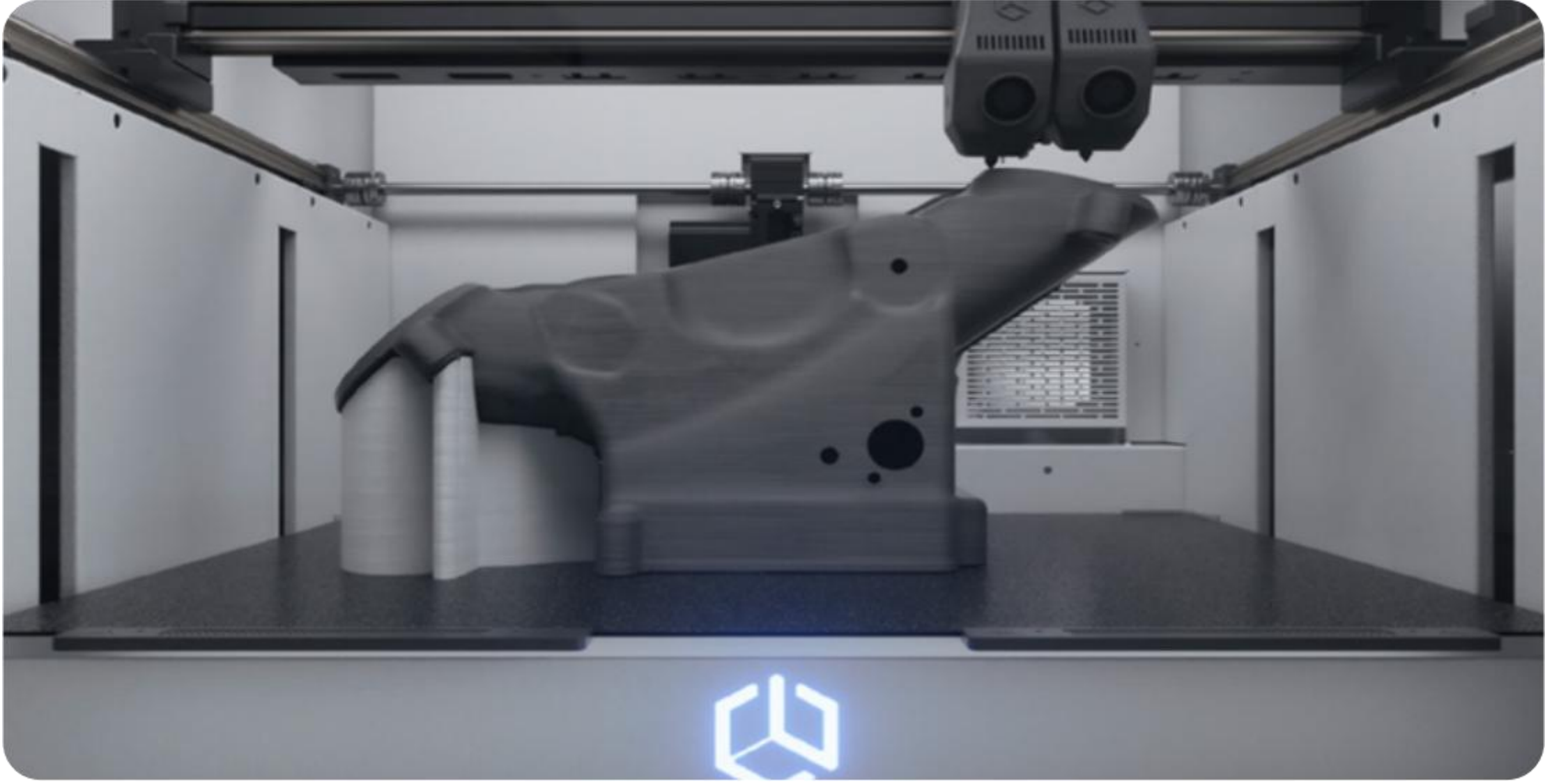
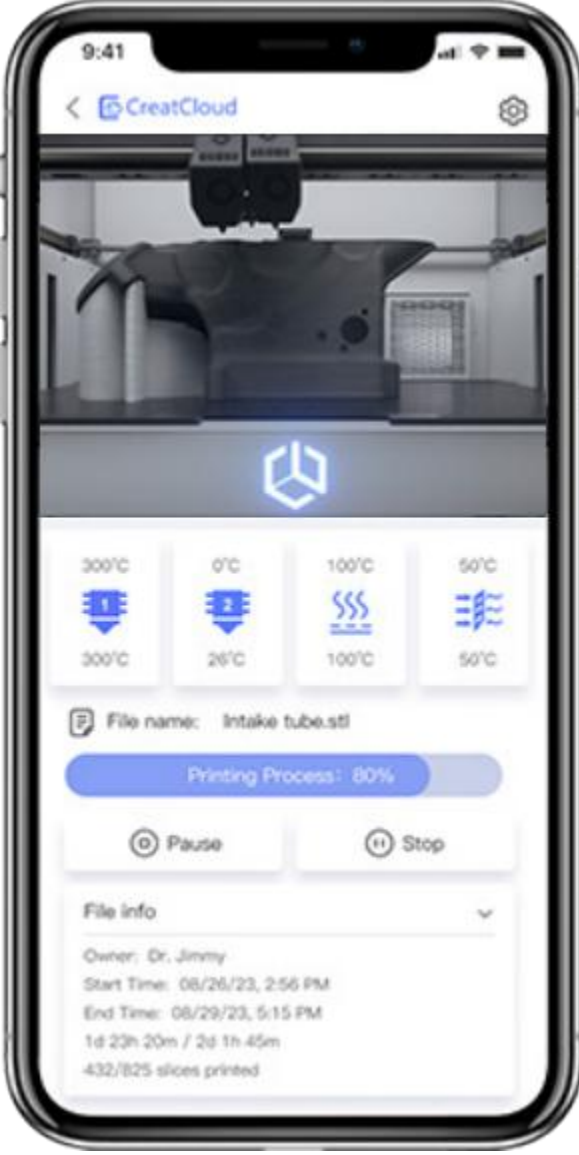
7-Zoll-Touchscreen

Eine neue UI-Designsprache, bessere Benutzerinteraktionserfahrung und bequemere Bedienung.



Z magic box: Perfekte Z-Oberfläche

Bei 3D-Druckgeräten mit großen Z-Abständen verschlechtert sich die Textur der Z-Achsen-Oberfläche, wenn die Modellhöhe zunimmt. Unsere Z magic box-Technologie kann die Z-Oberflächentextur hoher Modelle erheblich reduzieren oder sogar beseitigen und sicherstellen, dass die Oberflächenqualität des Modells glatt und konsistent bleibt.



Kamerasteuerungstechnologie

Die Kamerasteuerungstechnologie ermöglicht es Kunden, den Druckprozess in Bezug auf Geschwindigkeit, Pause, Temperatur usw. über eine App aus der Ferne zu steuern und die beste Druckqualität in kürzester Zeit ohne Fehler zu erzielen. Eine sehr nützliche Funktion für große Modelle und lange Druckzeiten.

Technische Daten

Druck	
Drucktechnologie	FDM
Bauraum	Einzel-Extrusion: 600*600*600mm Doppel-Extrusion: 540*600*600mm
Anzahl der Düsen	Double
Automatisch anhebende Extruder	Yes
Minimale Schichthöhe	0.05mm
Filamentdurchmesser	1.75mm
Filamentkompatibilität:	PLA, ABS, Carbon, Nylon, Ultra-PA, UltraPA-CF, PET-CF, PC, TPU, ASA, PETG, etc.
Düsendurchmesser	0.6mm (0.3, 0.4, 0.6, 0.8,1.0mm)
Dateityp für Druck	GCODE

Temperatur	
Max. Düsentemperatur	420°C
Max. Heizbetttemperatur	100°C
Max. Kammertemperatur	70°C
Trocknungstemperatur für Filamente	0-70°C (Timed)

Geschwindigkeit	
Maximale Druckgeschwindigkeit	300mm/s

Elektrisch	
Stromversorgung	240V, 50-60Hz
Maximale Leistung	5500W
Bildschirm	7-Zoll-Touchscreen
Konnektivität	USB/USB disk / WIFI

SOFTWARE	
Softwarepaket	CreatWare, OrcaSlicer, Cura, Slice 3r
Unterstützte Dateitypen	STL, OBJ, AMF
Betriebssysteme	Windows (7,8,10) Mac OS

Besondere Funktionen	
Filamenterkennung	Druck pausieren bei Filamentend
Automatische Bettnivellierung	Ja
Magic-Box-Technologie	Perfekte Z-Richtungstextur
Kamerasteuerung	Überwachung + Steuerung
Not-Aus-Schalter	Ja
Firmware	Klipper Hochgeschwindigkeits-Firmware
Automatischer Fortdruck mit zwei Düsen	Automatischer Düsenwechsel bei Filamentende.

Hardware	
X/Y-Motoren	Hochpräzise Servomotoren
X/Y-Achsen	Hochpräzise Linearschienen
Luftfilter	HEPA+Carbon
Druckbett	Abnehmbare Magnetplattform (basierend auf hochpräziser Aluminiumplatte in Luftfahrtqualität)
Druckoberfläche	PEI-Folie + PEI-Beschichtung
Hauptplatine	32 bits
X/Y min&max	Lichtschränke

Größe & Gewicht	
Produktmaße & Gewicht	1080*920*1245mm 200kg
Verpackungsgröße & Gewicht	1150*1000*1410mm 245kg



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

