

we optimize your process

# EVOLIZER 3D-Printer

Professionelle, innovative Betätigungsfelder benötigen perfekt aufeinander abgestimmte Werkzeuge. Die zukunftsorientierte Modulbauweise bietet dabei durch den geschlossenen Aufbau, die durchdachte Modulbauweise sowie durch die geringen laufenden Kosten, entscheidende Vorteile für den Anwender. Was das Filament betrifft, so setzt man bei EVO-tech auf eine Vielzahl von Eigenentwicklungen, die (ob feuer- oder abriebfest) auf die Bedürfnisse des Marktes eingehen und zukunftsorientiert konzipiert werden.

- Variable Modulbauweise
- Geringe Kosten
- Stabil und vibrationsarm
- Stand-Alone-Betrieb
- Temperierter Bauraum
- Geschlossener Aufbau
- Made in Austria

## Perfekte 3D-Modelle dank innovativer Modulbauweise

Der EVOlizer ist ein professioneller 3D-Drucker, mit dem in kurzer Zeit Prototypen, Anschauungsmodelle oder Kleinserien von Projekten erstellt werden können.

Einzigartig ist der EVOlizer durch seinen modularartigen Aufbau. Dieser garantiert, dass der EVOlizer auch in Zukunft vom rasanten Fortschritt der 3D-Drucktechnik profitiert und selbst lange nach dem Kauf mit aktuellster Technologie ausgerüstet werden kann. Desweiteren machen die konkurrenzlos geringen Betriebskosten den EVOlizer zu einem rundum intelligenten Gesamtpaket für professionelle Anwender.

### • Variable Modulbauweise

Der EVOlizer bietet einen variablen Aufbau, der es sehr einfach ermöglicht, die wichtigen Komponenten wie Düsen, Druckkopf, Druckplattform, Filament und Elektronik zu erneuern. Dadurch ist der 3D-Drucker auch nach dem Kauf immer am neuesten Stand der Technik.

- Verschleißteile auswechselbar
- Wichtige Bauteile einzeln erneuerbar
- Gerüstet für die Zukunft

### • Geringe Kosten

Nicht nur bei den Wartungskosten bietet der EVOlizer durch seinen innovativen Aufbau unschlagbare Vorteile. Beim Verbrauchsmaterial ist der EVOlizer um den Faktor 4 günstiger als vergleichbare professionelle Drucker.

Der EVOlizer bietet als offenes System höchste Flexibilität, er ist kompatibel mit allen 1,75 mm Filamenten anderer Hersteller.

### • Stabil und vibrationsarm

Hochwertige Materialien und eine intelligente Konstruktion machen den EVOlizer zu einem leisen Begleiter, der auch in Büroräumen verwendet werden kann.

- geräuscharm (max. 49 dB)
- bürotauglich

### • Optionale Hochtemperaturdüse

Durch den Einsatz einer optionalen Hochtemperaturdüse lassen sich auch Materialien wie beispielsweise PPS (Polyphenylsulfid), welches eine hohe Temperaturbeständigkeit bis ca. 200°C als auch eine Chemikalienbeständigkeit aufweist, problemlos drucken.

### ● Stand-Alone-Betrieb

Der EVOlizer kann mittels SD-Karte Druckaufträge entgegennehmen und diese Aufträge selbstständig ohne weitere Interaktionen durchführen.

- Bedienung über Display
- Druck von SD-Karte

### ● Geschlossener Aufbau

Die Aufschmelzung des Kunststoffes geht mit der Entwicklung von Gerüchen und Gasen einher. Ein besonderes Augenmerk wurde daher auf die aktive Filterung der Abgase durch Aktivkohlefilter gelegt.

- Bedienung über Display
- Druck von SD-Karte

### ● Temperierter Bauraum

Der Bauraum wird automatisch temperiert. Diese geregelten Umgebungsparameter ermöglichen eine optimale Bauteilqualität.

### ● Made in Austria

Als einziger 3D-Drucker seiner Klasse wird der EVOlizer zu 100 % in Österreich gefertigt. Die Nähe zum Hersteller garantiert hohe Kompetenz und schnellen Service.

### Druckmaterialien

- **PLA** Biopolymer und kompostierbar
- **ABS** Vielseitige Nachbearbeitungsmöglichkeiten
- **ASA** Hohe UV-Beständigkeit
- **ABS-FRF** Schwer entflammables ABS
- **PET** Lebensmitteltaugliches Polymer
- **IGLIDUR** Hohe Abriebfestigkeit
- **ABS-ESD** Elektrostatisch dissipativer Kunststoff
- **POM** Gute Gleiteigenschaften, mechanisch Nachbearbeitbar
- **PPS** Hohe Chemie- und Temperaturbeständigkeit
- **HIPS** Auswaschbares Supportmaterial
- **Weitere auf Anfrage**

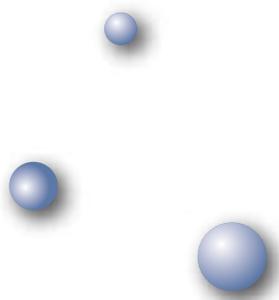
### Druckverfahren

Der EVOlizer funktioniert nach dem FFF-Druckverfahren (Fused Filament Fabrication). Dabei werden thermoplastische Kunststoffe in einer beheizten Düse aufgeschmolzen und in X- und Y-Richtung durch den Druckkopf auf die Bauplattform aufgetragen, wobei sich das Material sofort verfestigt und durch thermisches Verschmelzen verbindet. Durch Absenken der Bauplattform in Z-Richtung wird das Modell Schicht für Schicht erzeugt. Das folgende Video erklärt den Ablauf.

### Technische Daten

Druckgröße (B x T x H):	270 x 210 x 210 mm	Druckbetttemperatur:	bis 110°C
Abmessungen (B x T x H):	860 x 840 x 540 mm	Bauraumtemperatur:	bis 60°C
Gewicht:	ca. 60 kg	Düsentemperatur:	bis 270°C
Geräuschenwicklung:	ca. 49 dB		bis 340°C bei Hochtemperaturdüse
Positionsgenauigkeit:	0,03 mm	Gehäusebelüftung	Abzug durch Aktivkohlefilter
Schichtstärke:	0,08 bis 0,75 mm	Minimale Wandstärke:	0,3 mm
Düsendurchmesser:	0,2 bis 0,8 mm	Datenübertragung:	USB, SD-Karte
Extruderanzahl:	2	Elektrischer Anschluss:	230V
Filamentdurchmesser:	1,75mm	Leistungsaufnahme:	ca. 250 Watt

Vom Design bis in die Fertigung



## **thinkline Solution GmbH**

Bayern:  
Hauptstraße 8  
D - 83539 Pfaffing  
Tel.: +49 - (0)8076 - 8896-900  
[info@thinkline.de](mailto:info@thinkline.de)  
[www.thinkline.de](http://www.thinkline.de)

Thüringen:  
Meinersdorfer Straße 4  
D - 07937 Zeulenroda  
Tel.: +49 - (0)36628 - 9613-0