



借助 复合 3D 打印 增强加工技术

F370°CR FDM°复合打印机

借助 FDM 复合 3D 打印技术完善夹具和零件的制造，从而加快速度、提高产量并降低成本。



 **stratasys**



借助高强度复合 打印技术按时交付 且不超预算

采用复合 3D 打印技术制作工件夹具、铁卡爪和零部件所需要的时间和成本比机加工金属同等物要少得多。F370CR 打印机可以填补传统制造技术的不足，让工业制造商能够使用 3D 打印的高强度复合零件来替代金属部件。在提高产量的同时避免因使用生产资源而产生的机会成本，或因外包而延长交付周期。

F370CR 使用 ABS-CF10 及 FDM® Nylon-CF10 复合材料，

二者均采用短切碳纤维来提高强度和硬度（按重量计含 10%）。可溶性支撑材料可以实现复杂设计，这是传统机械加工或不具备该能力的其他 3D 打印机难以做到的。四种层分辨率可以为零件质量和打印速度方面带来灵活性。不同的零件密度能让您自由制作致密的实心零件，或调整填充度以减轻重量和材料用量。

以出色的运行时间来保证生产进度。

F370CR 复合打印机与成熟的 F123 系列基于同一平台，其正常运行时间经验证可高达 99%，尺寸可重复性也高达 99%。*材料调整——优化打印参数，使用超过 220 个测量值——确保材料性能在各种层厚上保持一致，并获得成功的打印结果。

经过强化的部件和打印头让打印机经久耐用，以保障打印头及其内部输料管等零部件的使用寿命。密封式打印丝材托架可避免材料接触水分，从而保持材料机械性能的稳定性，确保打印零件达到强度规格要求。与使用仅加热打印托盘的同类别打印机相比，完全加热的成型室可以实现更高的层间强度。

这些功能强强联合，在增材制造系统中提供了高度的可靠性和可重复的打印结果。

*对 F370、Fortus 450mc 和 F900 打印机进行的 Stratasys 2020 年可重复性和可靠性研究。



设置简便， 运行时无需值守。

您无需经过专门培训或专业技术人员就能操作 F370CR。只需使用 GrabCAD Print™ 软件来导入零件的 CAD 文件并启动打印任务，便能轻松完成作业设置。在打印任务完成之前，您无需进一步监控打印机。

GrabCAD Print 软件提供简便且直观的 CAD 到打印工作流程，并且具备确保成功打印所需的高级功能。对于想要深入控制打印选项的用户，还可以使用打印机配备的 Insight™ 软件。MTConnect 功能可让您轻松地将打印机集成到联网的工厂车间。该工业级通信 API 可让您以有效的方式收集、分析和显示机器数据。

除此之外，还有多个功能使效率提升、让操作更简便，包括使用单个打印头打印多种分辨率，以避免更换不同的

打印头。此外，F370CR 具备自动切换功能，无需中断打印即可补充材料。当需要补充材料时，您只需放入材料罐，再将打印丝材插入进料槽。接下来的就交给打印机。如需更换打印头，您仅需快速地将其弹出、卡入。

其他便利装置包括可重复使用的打印托盘、用于远程监控的内置摄像头以及 7 英寸的触控屏。F370CR 打印机还配有滚动脚轮，易于移动，并且可由标准墙面插座供电。



开源材料 扩大应用范围

F370CR 可使用一系列热塑材料进行打印，适用于多种应用。除了高强度复合材料，F370CR 还可以让您灵活使用其他工程级热塑材料进行打印，从而涵盖更多应用。这种多材料打印能力便于您使用不同的材料完成不同的打印作业。您无需专门为复合材料和非复合材料单独购置打印机。

开源的材料平台进一步增强了通用性，您可以使用自行开发的新材料或 Stratasys 与第三方合作开发的新材料。Stratasys 开源材料生态系统包含通过基本可靠性测试的认证材料，以及在 Stratasys 材料开发过程之外制造的材料。

让您拥有更多的选择。一台 F370CR 打印机就能打印多种材料，包括可溶性支撑材料，让您轻松打印想要的几何结构。

在您需要时 提供全力支持

Stratasys 发明了 FDM 技术，且 30 多年来不断将其完善。我们的技术人员和应用工程师了解如何充分发挥打印机的价值，并在出现问题时给予解决方案。

在您需要帮助时，我们的全球支持人员时刻准备着为您提供帮助，从专业安装到应用指导，再到现场故障排除。无论是优化打印结果、解决问题还是提供培训，遍及全球的 Stratasys 服务与支持团队都具备丰富的经验，让您保持正常运营。

如需详细了解 Stratasys F370CR 打印机，或咨询 Stratasys 代表，请访问 stratasys-china.com 或致电 021-33196068 联系我们。



系统规格

F370CR 打印机及材料规格

设备尺寸/重量	1626 x 864 x 711 毫米 (64 x 34 x 28 英寸) 500 磅 (227 千克)
打印托盘尺寸	355 x 254 x 355 毫米 (14 x 10 x 14 英寸)
材料输入	4 个材料线轴托架, 2 个用于模型, 2 个用于支撑材料, 四个都装置在正面抽屉
可达精确度	零件精确度在以下范围内: +/- 0.200 毫米 (0.008 英寸) 或 +/- 0.002 毫米/毫米 (0.002 英寸/英寸), 以较大者为准。
网络连接	有线网络: 采用 TCP/IP 协议 (最低速度为 100 Mbps), 100 base T 标准, 以太网协议, RJ45 连接器 支持无线网络: IEEE 802.11n、g 或 b; 验证: WPA2-PSK、802.1x EAP 加密: CCMP、TKIP
操作要求	仅在工作开始和停止时需要人员值守
软件	GrabCAD Print 和 Insight 软件
运行环境	操作: 温度: 15 - 30 °C (59 - 86 °F), 湿度: 30 - 70% 相对湿度 存储: 温度: 0 - 35 °C (32 - 95 °F), 湿度: 20 - 90% 相对湿度
电源要求	100-132V/15A 或 200-240V/7A。50/60 Hz
合规性	CE (低压和 EMC 指令)、FCC、EAC、cTUVus、FCC、KC、RoHs、WEEE、Reach、RCM
操作系统	Windows 10 (仅限 64 位) 和 Window 11, 最低 4GB RAM (建议 8GB 或更高)

材料

打印机	模型材料
F370CR	ABS-M30、ASA、FDM® TPU -92A、ABS-ESD7™、PC-ABS™、Diran™ 410MF07、ABS-CF10、FDM Nylon-CF10、QSR 可溶性支撑材料、SUP400B 剥离支撑材料

层厚度

材料	0.013 英寸 (0.330 毫米)	0.010 英寸 (0.254 毫米)	0.007 英寸 (0.178 毫米)	0.005 英寸 (0.127 毫米)
ABS-M30	●	●	●	●
ASA	●	●	●	●
PC-ABS	●	●	●	●
ABS-ESD7		●		
Diran 410MF07	●	●	●	
FDM TPU 92A		●	●	
ABS-CF10 ¹	●	●	●	
FDM Nylon-CF10 ²	●	●	●	

¹ 建议使用强化打印头以延长打印头的使用寿命, 但也可以使用标准 F123 打印头和 ABS-CF10 打印头。

² 需使用专门的 FDM Nylon-CF10 强化打印头。

准备好改变您的制造方式了吗？

如需了解有关 FDM 3D 打印机的更多内容，请访问 Stratasys-China.com。



美国总部

7665 Commerce Way,
Eden Prairie, MN 55344,
USA
+1 952 937 3000

以色列总部

1 Holtzman St., Science Park,
PO Box 2496
Rehovot 76124, Israel
+972 74 745 4000

中国上海

上海市静安区
灵石路 718 号 A3 幢一楼
邮编 :200072
电话 :+ 86 21 3319 6068



Stratasys 官方微信

www.stratasys-china.com

ISO 9001:2015 认证

