

FICHA TÉCNICA: Tumaker BIGFoot

BIGFoot 500



BIGFoot 350



BIGFoot 200



Volumen impresión: 500x500x500 mm
 Tamaño de impresora: 750x760x810 mm
 Tamaño embalaje: 870x890x104 mm
 Peso impresora: 82 kg
 Peso con embalaje: 140 kg

500x500x350 mm
 750x760x660 mm
 870x890x890 mm
 75kg
 120kg

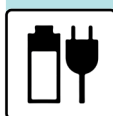
500x500x200 mm
 750x760x510 mm
 870x890x740 mm
 68 kg
 100 kg



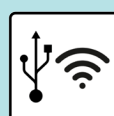
Materiales: PLA y otros
 Tipo de alimentador: Extrusor Doble EMAXX
 Recambio de Print Core: Fast Change DART ANS
 Velocidad de impresión: Depends on parameters



Diámetro de boquilla: 0.4 - 0.6 - 0.8 - 1.2 mm
 Temperatura de boquilla: 45°C - 350°C
 Tiempo de calentamiento de boquilla en
 20°C: 200°C - 1'15" /
 250°C - 1'50" / 300°C - 2'35"



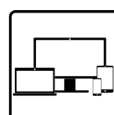
Gestión inteligente de energía
 Nivel de potencia: 950W
 Nivel de ruido: 44 dB
 (puerta cerrada, 40dB)



Conectada a Internet
 Conectividad: USB, Ethernet / Wifi



Resolución de capa: 10µm
 Tamaño de capa máximo:
 1,2 nozzle: 0,9mm
 0,8 nozzle: 0,6mm
 0,6 nozzle: 0,48mm
 0,4 nozzle: 0,3mm



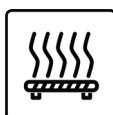
Display: No
 Dispositivos de control: PC, tablet, Smartphone
 Modo de control: Web



Cama caliente: 45° - 150°C
 Nivelación de la cama: Manual
 Temperatura ambiente para imprimir:
 10°-35°C (óptima 20°C)



Software profesional Simplify3D



Temperatura sin imprimir: 5°-45°C
 Tiempo de calentamiento de cama en 20°:
 40°C - 1'00" / 60°C - 3'15" /
 80°C - 7'35" / 100°C - 13'20"



Garantía limitada de 1 año

PARTES PRINCIPALES DE LA IMPRESORA: Tumaker BIGFoot

Ⓐ CABEZAL O HOTEND

Se desplaza en los ejes X e Y fundiendo el filamento de material y depositándolo en la plataforma o cama caliente. Tiene un nozzle (boquilla) que se debe calentar a la temperatura necesaria según el material de impresión utilizado.

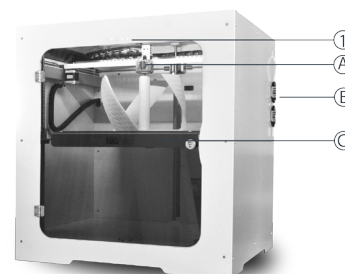
Ⓑ EXTRUSOR

Suministra de material de impresión al cabezal extruyendo el filamento. La impresora tiene dos extrusores para arrastrar de manera más adecuada bobinas de filamento de gran tamaño.

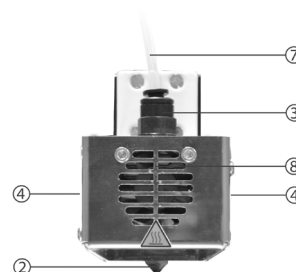
Ⓒ PLATAFORMA O CAMA CALIENTE

La impresión se realiza en la superficie de la plataforma mientras ésta se desplaza en el eje Z. Según el material de impresión utilizado ésta se deberá calentar a una temperatura distinta.

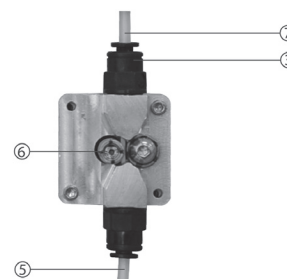
Es totalmente imprescindible que la distancia entre la plataforma y el nozzle sea la adecuada para que la impresión sea óptima. Más adelante veremos cómo realizar el proceso de calibración.



Ⓐ Cabezal o Hotend



Ⓑ EXTRUSOR



Elementos principales de la impresora

- | | |
|-----------------------|------------------------|
| ① Indicador lumínico | ⑤ Entrada de filamento |
| ② Nozzle | ⑥ Rueda dentada |
| ③ Racor | ⑦ Tubo bowden |
| ④ Ventilador de pieza | ⑧ Ventilador frontal |

