



Website
volgobot.com

Телефон:
+7 (999) 444-35-13

Электронная почта:
sales@volgobot.com

ВКонтакте:
vk.com/volgobot

Telegram:
t.me/volgobot3d



3D-ПРИНТЕРЫ VOLGOBOT A4 PRO, A3 PRO, A2 PRO

Линейка промышленного аддитивного оборудования
для решения профессиональных задач – от прототипирования
до мелкосерийного производства

Volgobot — один из ведущих производителей 3D-принтеров в России



Уже 10 лет мы занимаемся разработкой и производством аддитивного оборудования. Наша команда стремится предоставлять инженерные решения, соответствующие самым высоким стандартам качества.

За время работы мы приобрели огромный опыт и научились понимать потребности наших клиентов. Используя передовые технологии и подходы, мы создаем аддитивное оборудование промышленного класса с исключительными характеристиками.

Чем мы занимаемся?

Мы делаем наших клиентов сильнее в разработках и производстве

Производство
промышленных
3D-принтеров

1

Индивидуальные
разработки
3D-оборудования

2

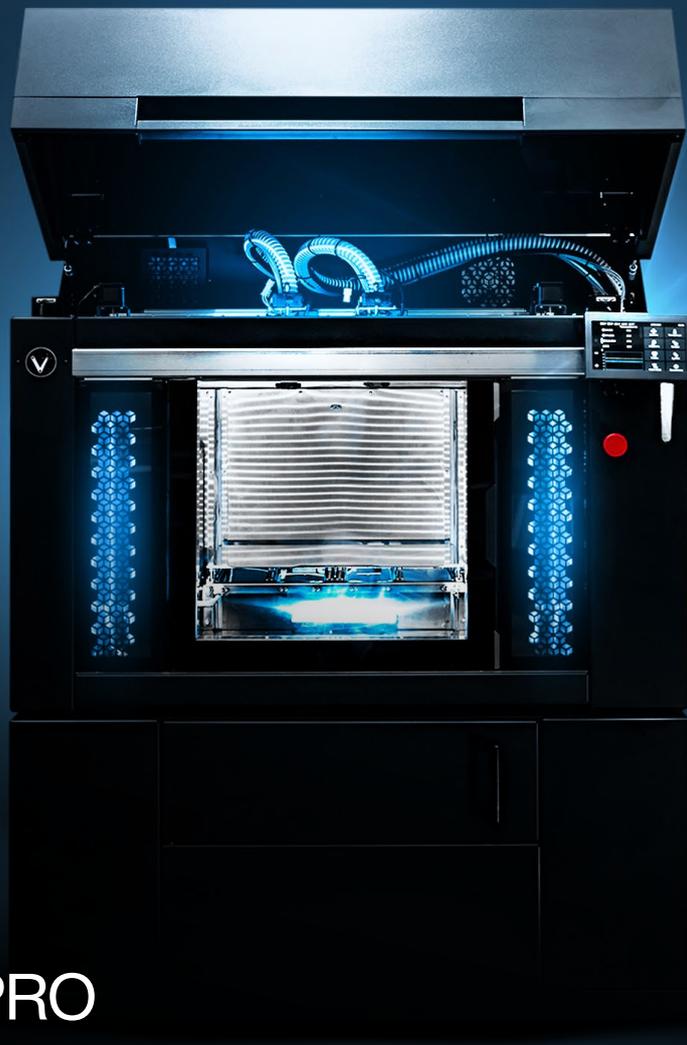
Комплексные поставки
и интеграция
3D-оборудования:

Принтеры и сканеры

Станки и инструменты

Программное обеспечение

3



Модель оборудования

Volgobot A3 PRO



Количество экструдеров: 1 / 2 IDEX

Макс. температура экструдеров: 275/500°C

Размер рабочей области: 300 x 250 x 210 мм

Макс. температура рабочего стола: 200°C

Макс. температура камеры: 250°C

Макс. температура отжига: 450°C



Количество экструдеров: 1 / 2 IDEX

Макс. температура экструдеров: 275/500°C

Размер рабочей области: 420 x 300 x 300 мм

Макс. температура рабочего стола: 200°C

Макс. температура камеры: 250°C

Макс. температура отжига: 450°C



Количество экструдеров: 1 / 2 IDEX

Макс. температура экструдеров: 275/500°C

Размер рабочей области: 600 x 420 x 500 мм

Макс. температура рабочего стола: 200°C

Макс. температура камеры: 250°C

Макс. температура отжига: 450°C

Технические характеристики

Параметр	A4 PRO	A3 PRO	A2 PRO	Параметр	A4 PRO	A3 PRO	A2 PRO
Технология печати	FFF/FDM			Система управления	Klipper		
Размеры рабочей зоны (ШxГxВ)	300x250x210 420x300x300 600x420x500			Input Shaping	Присутствует		
Макс. температура рабочей камеры	250 °C			Акселерометр на экструдере	Присутствует		
Макс. температура рабочей платформы	200 °C			Соединение экструдера и блока электроники по CAN-шине	Присутствует		
Макс. температура экструдеров	275 / 500 °C			USB флеш карта	Присутствует		
Система прямого отжига	Присутствует			WEB-камера	По требованию		
Макс. температура системы прямого отжига	450 °C			Пользовательский орган управления	Сенсорный экран		
Макс. скорость перемещений	200 мм/с			Диагонали сенсорных экранов	5" / 7" 5" / 7" 5" / 7" / 14"		
Количество экструдеров	1/2			Слайсеры	Cura, Prusa slicer, OrcaSlicer		
Тип двухэкструдерной системы	IDEX			Расширение файлов	.gcode		
Датчик наличия филамента	Присутствует			Выход загрязненного воздуха	Угольные+HEPA фильтры / Разъем под вентиляцик		
Датчик движения филамента	Присутствует			Встроенная сушилка филамента	По требованию		
Система охлаждения термобарьера	Жидкостная			Макс. температура сушилки филамента	80 °C		
Датчик наличия жидкости в системе	Присутствует			Блок управления в виде съемного модуля	Присутствует		
Тип головки и сопел	e3d v6 / e3d Volcano			Параметры электропитания	220V 50Гц		
Диаметр сопла	0.15-1.2 мм			Вилки подключения питания	2P+E		
Минимальная толщина слоя	40 микрон [0.04 мм]			Пиковая мощность	6,5кВт 7кВт 8кВт		
Диаметр расходного материала	1.75 ±0.2 мм			Аварийная кнопка (разрывающая цепь питания)	Присутствует		
Механизм подачи филамента	Оппозитные зубчатые колеса Orbiter			Габаритные размеры	1170x670*x845 1270x700*x955 1450x820*x1075		
Быстросъемный экструдер	Присутствует			Вес	110 кг 130 кг 160 кг		
Система очистки сопел	Присутствует			Совместимые материалы печати	ABS, PLA, HIPS, PVA, PETG, WAX3D, ASA, SBS, TPU, PP, PC, PA6, PA12, PA66, POK, PSU, PEKK, ULTEM, PEEK		
Калибровка стола	Автоматическая						
Тип рабочего стола	Магнитная платформа со сменными подложками						

Основные элементы конструкции

2 экструдера IDEX

Наиболее эффективная из существующих систем двухэкструдерной печати. Позволяет работать в синхронном режиме, изготавливая несколько деталей одновременно.

Термокамера

Для точной печати прочных и массивных деталей предусмотрена камера с прогревом, температура которой близка к температуре стеклования полимера.

Сушилка филамента

Мощные воздушные потоки и индикаторный силикагель обеспечивают эффективную сушку.

Рабочий стол

Специальный высокотемпературный стол с легкоъемными подложками.





Датчик наличия и движения филамента

Легкосменный модуль обеспечивает своевременное обнаружение окончания филамента или его застревание в сопле.

Датчик автокалибровки

Позволяет выстраивать карту высот и минимизировать человеческий фактор



Система прямого отжига

Уникальная технология позволяет одновременно достичь максимальной детализации при печати и максимальной спекаемости слоев

Система водяного охлаждения

Наиболее эффективное решение для 3D-принтеров с термокамерой, обеспечивающее работу с любыми доступными филаментами

Легкий доступ к прочистке механизма

Экструдер разработан с особым вниманием к легкости прочистки, обслуживания и ремонтпригодности

CAN-шина

Обеспечивает эффективное управление экструдером

3D-принтеры Volgobot стабильно печатают самыми сложными филаментами на рынке

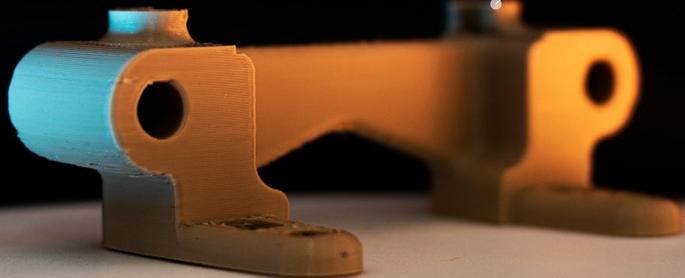
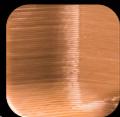
Высокотемпературная термокамера позволяет печатать массивные детали даже из самых сложных материалов, Таких как: ULTEM, PEEK, PSU и прочих.



Данные о температурных режимах работы экструдеров являются усреднёнными для представленных материалов. Возможны изменения температуры в зависимости от производителя пластика. Для уточнения параметров печати обратитесь в техподдержку Volgobot.

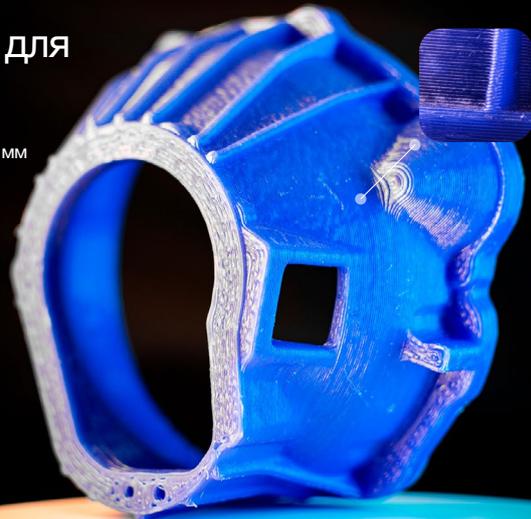
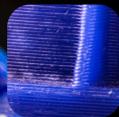
Кронштейн квадрокоптера

Филамент: PEEK
Высота слоя: 0.2 мм



Модель для отливки

Филамент: WAX
Высота слоя: 0.2 мм



Ведущая шестерня

Филамент: TERMAX™
Высота слоя: 0.2 мм



Распределительный канал сеялки

Филамент: PEI
Высота слоя: 0.2 мм



Лужский абразивный завод

НПЦ НК «Кропус»

НПП «Антарес»

ПАО «ОДК-Сатурн»

ООО «Севкавурентген»

Российский фонд фундаментальных исследований
(РФФИ)

ООО «Жигулевская долина» (филиал Сколково)

Российский федеральный ядерный центр
Всероссийский научно-исследовательский институт
экспериментальной физики (РФЯЦ-ВНИИЭФ)

ФГБОУ Нижегородский государственный технический
университет им. Р.Е. Алексеева (НГТУ)

ФГБОУ Кубанский государственный технологический
университет (КБГТУ)

Академия МВД России

НПЦ «Медбиотех»

ПАО «Тяжпрессмаш»

ФГУП «Гознак»

ПАО «ОДК-Сатурн»

ИММС НАН Беларуси

Научно-исследовательский институт электронной
техники (НИИЭТ)

ЦНПО «Ленинец»

ФГАОУ Пермский национальный исследовательский
политехнический университет (ПНИПУ)

ФГАОУ Национальный исследовательский Томский
политехнический университет (НИ ТПУ)

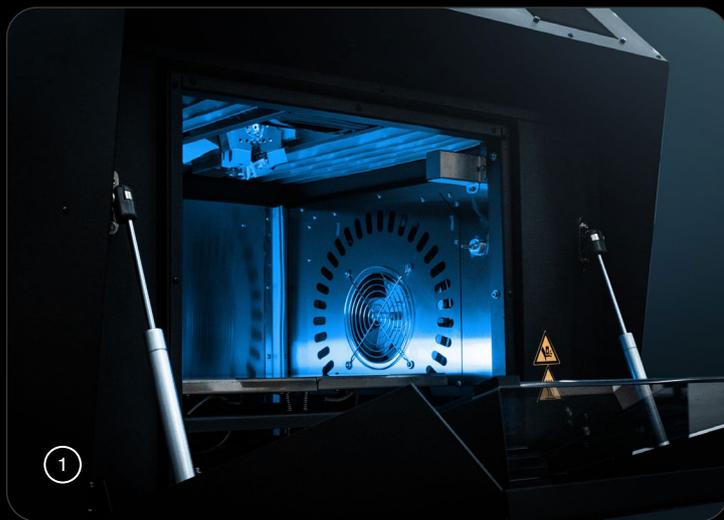
Институт общей физики Российской академии наук
(ИОФ РАН)

ООО «Stereotech»

НПЦ «МЕДБИОТЕХ»

Используют модели Volgobot A4 PRO и A3 PRO для печати анатомических макетов пациентов, различных технических изделий, таких как рентгенопрозрачный HALO-аппарат, ранарасширители, ручки под различный мед.инструмент, а также прототипов разного вида и макетов.

«Анатомические макеты необходимы для последующей гибки по ним титановых пластин, а изготовление индивидуальных имплантов сейчас настолько плотно привязано к печатному прототипированию, что невозможно без 3D-принтера» - ведущий специалист по 3D-проектированию, технолог и оператор 3D-принтеров Горбатский Алексей.



ПАО «ТЯЖПРЕССМАШ»

Используют модель Volgobot CUBE600 для изготовления крупногабаритных деталей для макетирования и литейной оснастки.

«При использовании качественных печатных моделей мы сильно экономим время и ресурсы. Нам больше не нужно заказывать заготовку, отрезать ее и терять время на ожидание, а после на обработку детали.

Теперь мы ускорили этот процесс, что сильно оптимизирует сроки изготовления нашей продукции и значительно снижает затраты по многим категориям» - начальник бюро ЧПУ Черепков Андрей.



ЛУЖСКИЙ АБРАЗИВНЫЙ ЗАВОД

Используют модель Volgobot A4 PRO для изготовления зубчатых колес из инженерных пластиков для линейки автоматизированных станков, предназначенных для выпуска абразивных изделий.

«Печать на 3D-принтере сильно упрощает задачу изготовления разных моделей сложной конфигурации, которые трудозатратно изготавливать на классических металлорежущих станках» - заместитель главного механика Буймов Вячеслав.



НПЦ «КРОПУС-ПО»

Используют модель Volgobot A4 и A4 PRO для изготовления части кронштейнов, корпусов и иных деталей, мастер-моделей для формовки и литья глассмассы в силиконовые формы.

«Прочность печатных моделей при верных настройках обеспечивает выполнение всех требуемых задач. Широкий выбор материалов позволяет не ограничиваться в выборе филамента и ориентироваться на потребности производства, а не на ограничения 3D-принтера» - оператор оборудования Акимов Григорий.



КОНТАКТЫ



Website
volgobot.com

Эл.почта:
sales@volgobot.com

Адрес:
Волгоград, ул. 25 лет Октября,
12, этаж 2