

ПЕРВЫЙ • ПЕРВЫЙ ЧЁРНЫЙ

Крупноформатные принтеры для быстрой инженерной печати



до 80 мм³/с

[производительность экструдера]

Пиковая производительность экструдера
при печати ABS соплом $\varnothing$ 0,8 мм



до 600 мм/с

[скорость перемещения печатающей головки]

Ускорение до 7000 мм/с²



до 90 °C

[камера, активный нагрев]

Стабильная температура и равномерный
прогрев зоны печати



360 × 360 × 610 мм

[размеры области печати]

Габаритная деталь или партия небольших
изделий за один запуск

Технические характеристики

Первый — базовая модель линейки
Первый Чёрный — модель со встроенной сушкой

[размеры и вес]	
первый	650 × 605 × 1000 мм 78 кг
первый_чёрный	650 × 605 × 1700 мм 126 кг

[печать]	
область_печати	360 × 360 × 610 мм
производительность_экструдера	до 80 мм³/с
скорость_перемещения_головки	до 600 мм/с
ускорение	до 7000 мм/с²
толщина_слоя	от 0,05 мм
количество_сопел	1
диаметр_сопла	ø 0,6 мм штатно (0,4–0,8)
калибровка_платформы	автоматическая
охлаждение_зоны_печати	двустороннее

[температуры]	
сопло	до 350 °C *
платформа	до 150 °C
камера_активная	до 90 °C

[материалы] **	
диаметр_филамента	1,75 мм
стандартные	PLA, PETG, HIPS, SBS
инженерные	ABS, ASA, PC, PPX
композиты	ABS, PA6, PA12, TPU с углеродным (CF) или стекловолокном (GF)
гибкие	TPU, PP

[системы]	
контроль_пластика	подача и наличие
автодиагностика	да
вентиляция_корпуса	да

[управление]	
прошивка	Klipper
слайсер	OrcaSlicer
панель_управления	5" TFT, сенсорная
мониторинг_и_управление_по_сети	да
интерфейсы	Wi-Fi, Ethernet, USB
формат_заданий	.gcode

[механика и электрика]	
рама	сталь 3 мм
корпус	алюминий [композит]
направляющие_XY	рельсовые
направляющие_Z	цилиндрические
энкодер	оптический
питание	220 В, 2200 Вт

[сушка · первый чёрный]	
размер_камеры	420 × 450 × 450 мм
температура_сушки	до 80 °C
вместимость	до 24 катушек по 750 г или 4 катушки по 2 кг
печать_из_сушки	да
доподатчик	1 шт
питание	220 В, 500 Вт — в дополнение к 2200 Вт принтера

* В штатной комплектации максимальная температура сопла составляет 350 °C. Для работы при температуре до 500 °C требуется отдельная модернизация хотэнда.
** Для стабильной печати материал необходимо подготовить по рекомендациям производителя, включая сушку при необходимости. Состав, влажность и качество материала существенно влияют на параметры печати и готовую деталь.

Производительность экструдера 80 мм³/с получена при использовании пластика ABS ПИКАСО с соплом диаметром 0,8 мм. В тестовой печати получено 85,23 мм³/с.

с НДС

Первый

Первый Чёрный

СТОИМОСТЬ

495 000 Р

599 000 Р