

INDUSTRIAL 3D-PRINTING 2026



REVOLUTION DES MASCHINENBAUS



Christian Reil
GRÜNDER & CEO



AUTOMATION EXPRESS

Daniel Schöpf
GRÜNDER & CEO



WIESO REDEN WIR ÜBER ZUKUNFT?

10+ Jahre Erfahrung

5000+ Kunden

22000+ Kilometer Filament

400+ Aktive Drucker

30+ Filament-Sorten



WIESO REDEN WIR ÜBER ZUKUNFT?

Entstehung des Markets miterlebt

2016: Kann man das überhaupt einsetzen?

2020: Welche Materialien funktionieren?

2023: Welche Anwendungen sind wirtschaftlich

2026: Wie skaliere ich richtig?

Wir bieten keine Maschinen, sondern

lösen Probleme!



PROBLEME OHNE ADDITIVE FERTIGUNG

- Begrenzte Lagerfläche
- Geschwindigkeit
- Logistikaufwand
- Fachpersonal
- Lieferantenabhängigkeit
- Skalierbarkeit



LAGER = GELAGERTE UNSICHERHEIT

- Kapitalbindung im Lager
- Komplexes Bestandsmanagement
- Variantenbedingte Lagerkomplexität
- Altbestände durch Revisionen

→ **FACTORY OF THE FUTURE**



UNSERE **FACTORY** OF THE FUTURE



- Prototypen
- Produktionshilfsmittel
- Montagevorrichtungen
- Prüfvorrichtungen
- Betriebsmittel
- Elektronikgehäuse
- Technische Funktionsteile
- Normteile



UNSERE FACTORY OF THE FUTURE



- Prototypen
- Produktionshilfsmittel
- Montagevorrichtungen
- Prüfvorrichtungen
- Betriebsmittel
- Elektronikgehäuse
- Technische Funktionsteile
- Normteile

133 TEILE



UNSERE **FACTORY** OF THE FUTURE



- **Kein Teilelager**
- **Kein Ersatzteilelager**
- **Keine Abhängigkeit**
- **Keine Revisionsprobleme**
- **Kein Wartezeiten**



NEUE HERAUSFORDERUNG

PROZESSSICHERHEIT

Mehr Drucker = Mehr Handling



FEHLENDE PROZESSABLÄUFE

- Planungssicherheit
- Komplexe Planung
- Ausfallanfällig
- Personal gebunden
- Nachverfolgbarkeit



LANGFRISTIGE LÖSUNG

Die Lösung kann **nicht** mit denselben Mitteln kommen,
die das Problem erzeugt haben.

SMART
FAEB



PROBLEME OHNE ADDITIVE FERTIGUNG

- Begrenzte Lagerfläche
- Geschwindigkeit
- Logistikaufwand
- Fachpersonal
- Lieferantenabhängigkeit
- Skalierbarkeit

FERTIGUNGSTEILE – GANZ EINFACH

Klassische Fertigung

1. Bedarf erkennen
 2. 3D-Modell konstruieren
 3. Material beschaffen
 4. Spannvorrichtung wählen
 5. Programmierung
 6. Werkzeug bestücken
 7. Maschine entladen
 8. Nachbearbeitung
 9. Einsatz
- Werkzeugverschleiß
 - Entsorgungsprozess

FDM-Druck

1. Bedarf erkennen
 2. 3D-Modell konstruieren
 3. Drucken
 4. Einsatz
- + Einfache Revisionen

NORMTEILE – NEU GEDACHT

Klassische Beschaffung

1. Bedarf erkennen
2. Lieferant suchen
3. Angebot einholen
4. Mindestmenge bestellen
5. Lieferzeit abwarten
6. Lager & Verwaltung
7. Einsatz

FDM-Druck

1. Bedarf erkennen
2. Modell wählen & customizen
3. Direkt bei Bedarf drucken
4. Einsatz



NEUE HERAUSFORDERUNG

SKALIERUNG

Mehr Drucker \neq Mehr Produktion

1 Einzeldrucker läuft ca **54h** pro Woche
von möglichen **168h** (33% Auslastung)



ERKENNTNIS

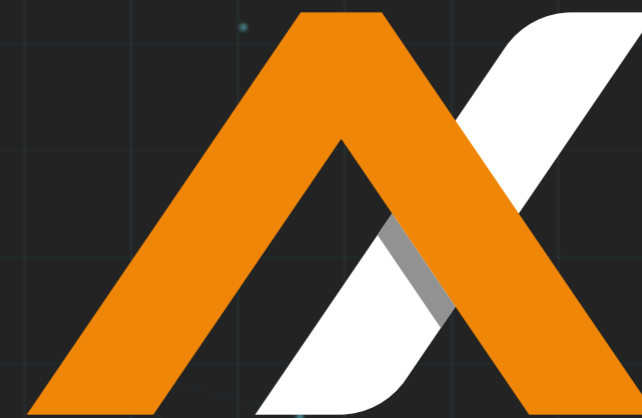
Es reicht **nicht** die Maschinen zu automatisieren,
sondern es benötigt viel mehr:

**EIN AUTOMATISIERTES
SYSTEM**

INDUSTRIAL 3D-PRINTING 2026

BEGINN DER REVOLUTION

CR 3D



AUTOMATION.EXPRESS



GEMEINSAME WUNSCHLISTE

- **Läuft Tag und Nacht zuverlässig durch**
- **Technische Materialien drucken**
- **3D-Drucker smart steuern**
- **Bindet keine Zeit von Fachpersonal**
- **Zentrale Steuerung**
- **Smarte Auftragsplanung**
- **Vollständige Traceability**
- **Kompakt im Aufbau**
- **Skalierbar bei wachsendem Bedarf**
- **Erweiterbar mit verschiedenen Modulen**

SMART
FAB

MATRIX





SMART
FAB
MATRI X

SMART
FAB

MATRI X

X

AUTOMATION EXPRESS

CR3D

CR3D

X

MATRI X

MATRI X

LÄUFT **24/7**

SMARTE STEUERUNG
+ PLANUNG

VOLLSTÄNDIGE **TRACEABILITY**

KOMPAKT & CONTAINERFÄHIG

MODULAR ERWEITERBAR

SMART
FAB
MATRI

SMART
FAB

MATRI

X

MATRI

MATRI

AUTOMATION EXPRESS

CR3D

120^x PLATTEN IM LEERMAGAZIN

BIS 120KG FILAMENT

BIS ZU 18^x DRUCKEINHEITEN

MAXIMALE SICHERHEIT

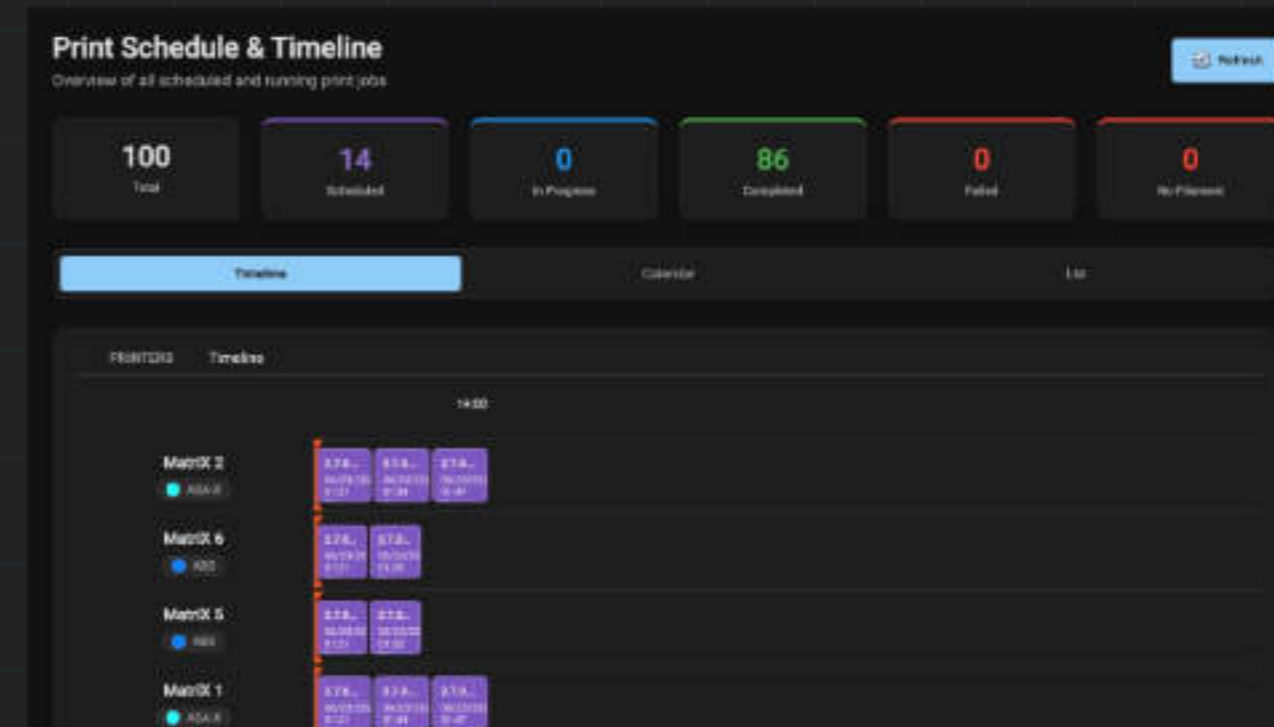
CLOUDLESS





PRINT ON DEMAND

- Anbindung an ERP
- Planungssicherheit
- Doppelte Redundanz
- Einfachste Planung
- Volle Kontrolle
- Maximale Übersicht





AB DEM ERSTEN SCHRITT

Volle Anbindung an SliCR-3D inkl. Priorisierung

The screenshot displays the SliCR-3D software interface. The main window shows a 3D model of a curved part on a printer bed. A 'Send G-Code to Printer' dialog box is open, showing the filename '_CR-3D+_Bremssattel ohne Branding v4_0.2mm_ABS_n0.6.gcode' and a priority dropdown set to 'Urgent'. A legend on the left lists various print features and their estimated times and filament usage.

Merkmaltyp	Zeit	Prozent	Genutztes Filament
Perimeter	27m	18,4%	9 m 22,7 g
Außenkontur	30m	20,7%	5,2 m 13,2 g
Überhängende Perimeter	10m	6,7%	0,2 m 0,6 g
Internes Infill	36m	25,1%	10,9 m 27,4 g
Internal bridge infill	5m	3,2%	1 m 2,6 g
Massives Infill	10m	6,8%	3,1 m 7,9 g
Oberes massives Infill	3m	1,7%	0,5 m 1,4 g
Überbrückungs-Infill	5m	3,4%	0,4 m 0,9 g
Gap fill	3m	2,2%	0,5 m 1,2 g

Geschätzte Druckzeiten:
Brücke Schicht: 1m
Gesamt: 2h24m

MAXIMALES POTENZIAL

Fertigungsteile

Fräsen > Drucken



45€ > 12€
Ersparnis von

33€ pro Stück

Bestellteile

Kaufen > Drucken



35€ > 11€
Ersparnis von

24€ pro Stück



DAUERHAFTE **EINSPARUNG**

3 Jobs pro Drucker pro Tag

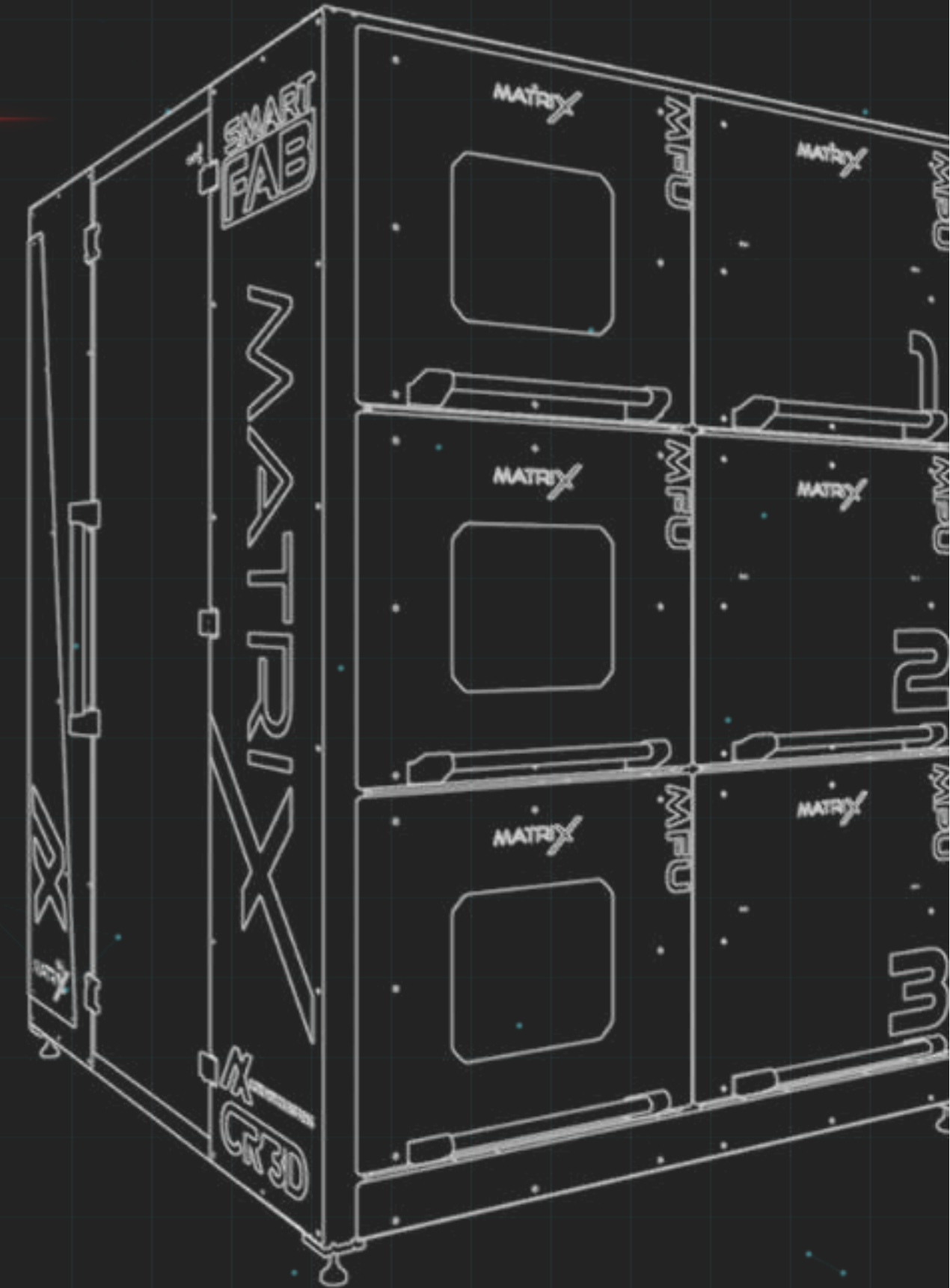
6.570

Druckaufträge/Jahr

∅6€ Ersparniss pro Druckteil
+ **2x** Bauteile pro Auftrag

78.840€

Einsparpotenzial pro Jahr



DER NÄCHSTE LOGISCHE SCHRITT



PRINT & CORE MODULE



VERMESSUNGS MODULE



LASER MODULE



VERPACKUNGS MODULE



CUSTOM MODULE





CR3D

WIR FREUEN UNS AUF
JEDEN **GEMEINSAMEN** SCHRITT

