

ProJet® MJP 2500W, 3600W e 3600W MAX

Multijet Printing ad alta resa per produzione di modelli per microfusione di metallo per gioielleria



ProJet MJP 2500W



ProJet MJP 3600W



ProJet MJP 3600W Max

Modalità di stampa	XHD - Xtreme High Definition	HD - High Definition UHD - Ultra High Definition XHD - Xtreme High Definition	HD - High Definition UHD - Ultra High Definition XHD - Xtreme High Definition
Volume di costruzione netto (xyz)¹ Modalità HD Modalità UHD Modalità XHD	294 x 211 x 144 mm (11,6 x 8,3 x 5,6 pollici)	298 x 185 x 203 mm (11,75 x 7,3 x 8 poll.) 152 x 185 x 203 mm (6 x 7,3 x 8 poll.) 152 x 185 x 203 mm (6 x 7,3 x 8 poll.)	298 x 185 x 203 mm (11,75 x 7,3 x 8 poll.) 284 x 185 x 203 mm (11,2 x 7,3 x 8 poll.) 284 x 185 x 203 mm (11,2 x 7,3 x 8 poll.)
Risoluzione (xyz) Modalità HD Modalità UHD Modalità XHD	1200 x 1200 x 1600 DPI; strati da 16 µ	375 x 450 x 790 DPI; strati da 32 µ 750 x 750 x 1300 DPI; strati da 20 µ 750 x 750 x 1600 DPI; strati da 16 µ	375 x 450 x 790 DPI; strati da 32 µ 750 x 750 x 1300 DPI; strati da 20 µ 750 x 750 x 1600 DPI; strati da 16 µ
Precisione (tipica)²	±0,0508 mm/25,4 mm (±0,002 pollici/pollice) delle dimensioni della parte tipica per ogni singola stampante ±0,1016 mm/25,4 mm (±0,004 pollici/pollice) delle dimensioni della parte per l'intero parco stampanti	±0,025-0,05mm per 25,4 mm (0,001-0,002 pollice per pollice) di dimensione della parte.	
Materiali di costruzione	Visijet M2 CAST	CAST Visijet M3 e M3 Hi-Cast	CAST Visijet M3 e M3 Hi-Cast
Materiale di supporto	Visijet M2 SUW	Visijet S400	Visijet S400
Imballaggio del materiale Materiale di costruzione	In bottiglie pulite da 1,17 kg (la stampante può gestirne fino a un massimo di 2 con funzione di sostituzione automatica)	In bottiglie pulite da 1,75 kg (la stampante può gestirne fino a un massimo di 2 con funzione di sostituzione automatica)	
Materiale di supporto	In bottiglie pulite da 1,3 kg (la stampante può gestirne fino a un massimo di 2 con funzione di sostituzione automatica)	In bottiglie pulite da 1,75 kg (la stampante può gestirne fino a un massimo di 2 con funzione di sostituzione automatica)	
Alimentazione elettrica	100-127 VCA, 50/60 Hz, monofase, 15 A 200-240 VCA, 50 Hz, monofase, 10 A Singola presa C14	100-127 VCA, 50/60 Hz, monofase, 15 A 200-240 ³ VCA, 50 Hz, monofase, 10A	
Dimensioni (LxPxA) Stampante 3D imballata Stampante 3D senza imballaggio	1397 x 927 x 1314 mm (55 x 36,5 x 51,7 poll.) 1120 x 740 x 1070 mm (44,1 x 29,1 x 42,1 poll.)	826 x 1430 x 1740 mm (32,5 x 56,3 x 68,5 poll.) 749 x 1194 x 1511 mm (29,5 x 47 x 59,5 poll.)	826 x 1430 x 1740 mm (32,5 x 56,3 x 68,5 poll.) 749 x 1194 x 1511 mm (29,5 x 47 x 59,5 poll.)
Peso Stampante 3D imballata Stampante 3D senza imballaggio	325 kg (716 lb) 211 kg (465 lb)	433 kg (955 lb) 299 kg (659 lb)	433 kg (955 lb) 299 kg (659 lb)
3D Sprint® Software	Semplice avvio del lavoro di realizzazione e gestione dei lavori in coda; Strumenti di posizionamento automatico dei pezzi e ottimizzazione della costruzione; Capacità di realizzazione di un modello dentro o sopra l'altro (Funzioni stacking e nesting); Multipli strumenti per l'editing dei file dei modelli; Generazione automatica dei supporti; Strumenti di reporting di statistiche relative al lavoro svolto		
Funzione di invio notifiche tramite e-mail	Si	Si	Si
Capacità disco rigido interno	500 Gb minimo	500 Gb minimo	500 Gb minimo
Connettività	Predisposizione di rete con interfaccia Ethernet 10/100/1000 Porta USB	Predisposto per la rete con interfaccia Ethernet 10/100 Porta USB sul pannello anteriore	
Sistema operativo client	Windows® 7, Windows 8 o Windows 8.1 (Service Pack), Windows 10 ⁴		
Formati file dati in entrata supportati	STL, CTL, OBJ, PLY, ZPR, ZBD, AMF, WRL, 3DS, FBX, IGES, IGS, STEP, STP, MJPDDD		
Intervallo di temperatura di esercizio	64-82 °F (18-28 °C), velocità di stampa ridotta se > 77 °F (25 °C)	64-82 °F (18-28 °C)	64-82 °F (18-28 °C)
Umidità di esercizio	30-70% di umidità relativa	30-70% di umidità relativa	30-70% di umidità relativa
Rumorosità	<65 dBA stimati (con impostazione media della ventola)		
Certificazioni	CE	CE	CE

¹ La dimensione massima della parte dipende dalla geometria, oltre ad altri fattori.

² La precisione può variare a seconda dei parametri di costruzione, della geometria, della dimensione, dell'orientamento e dei metodi di post-elaborazione della parte.

³ È necessario un piccolo trasformatore esterno fornito da 3D Systems nell'apposito kit per ciascun paese.

⁴ Per Windows 10, assicurarsi di aver applicato gli aggiornamenti più recenti di Windows per eseguire correttamente l'applicazione.

VisiJet® M2 CAST, M3 CAST e Hi-Cast

Materiale RealWax™ ad alte prestazioni per la fusione diretta in metallo



Proprietà	Condizioni	VisiJet M2 CAST	VisiJet M3 CAST	VisiJet M3 Hi-Cast	VisiJet M2 SUP	VisiJet S400
Composizione		Cera 100%	Cera 100%	Cera 100%	Materiale di supporto in cera	Materiale di supporto in cera
Colore		Viola intenso	Viola intenso	Blu marino	Bianco	Bianco
Quantità in bottiglia		1,17 kg	1,75 kg	1,75 kg	1,3 kg	1,75 kg
Densità a 80 °C (liquido)	ASTM D3505	0,80 g/cm³	0,80 g/cm³	0,81 g/cm³	0,87 g/cm³	0,87 g/cm³
Punto di fusione		61-66 °C	61-66 °C	70 °C	55-65 °C	55-65 °C
Punto di rammollimento		40-48 °C	40-48 °C	52-62 °C	N/D	N/D
Ritiro volumetrico, da 40 °C a temperatura ambiente		2%	2%	2,24%	N/D	N/D
Ritiro lineare, da 40 °C a temperatura ambiente		0,70%	0,70%	0,75%	N/D	N/D
Durezza penetrazione dell'ago	ASTM D1321	12	12	9	N/D	N/D
Contenuto di cenere	ASTM 2584	< 0,05%	< 0,05%	< 0,05%	N/D	N/D
Compatibilità della stampante		ProJet MJP 2500W	ProJet MJP Serie 3600W	ProJet MJP Serie 3600W	ProJet MJP 2500W	ProJet MJP Serie 3600W
Descrizione		Cera resistente per fusione, ad alta risoluzione	Cera resistente per fusione, ad alta risoluzione	Cera per fusione di alta risoluzione	Cera solubile ecologica, semplice da utilizzare	

* DISCLAIMER: ogni cliente ha la responsabilità di stabilire se l'utilizzo di qualsivoglia materiale VisiJet sia sicuro, legale e tecnicamente idoneo per le operazioni previste. I valori riportati nel presente documento sono da intendersi come mero riferimento, pertanto possono variare. È opportuno che i clienti eseguano i propri test per assicurare l'idoneità dei requisiti ai fini dell'applicazione prevista.

www.3dsystems.com