

Stampante 3D MJP 300W per modelli in cera per gioielleria

Risoluzione, flessibilità e affidabilità rivoluzionarie con la prossima generazione di stampa Multijet in cera standard del gold standard per una produzione a elevato rendimento di modelli per fusione di gioielli in cera al 100%



La soluzione completa di stampa Multijet di 3D Systems per la fusione di gioielli include la stampante 3D MJP 300W, il software e i materiali necessari per creare in modo veloce e uniforme modelli sacrificali per la fusione in cera al 100%, precisi e micro dettagliati, per la produzione di gioielli ad alta capacità. È possibile abbattere i tempi, i costi e le limitazioni geometriche imposti dall'uso di stampi, per un'efficienza di fusione diretta affidabile e ripetibile.

Stampa Multijet di modelli in cera per gioielleria

Soluzione di stampa 3D di modelli per fusione a cera persa

La stampante 3D MJP 300W utilizza la tecnologia Multijet Printing per produrre in modo uniforme modelli sacrificali in cera altamente realistici e fedeli al progetto CAD per la fusione a cera persa di precisione in gioielleria.

PIÙ MODELLI PIÙ VELOCEMENTE

Ottimizzare il flusso di lavoro dal file al pezzo è possibile con le avanzate capacità del software 3D Sprint®, le elevate e versatili velocità di stampa MJP e la rapida rimozione dei supporti, per realizzare modelli di alta qualità pronti da fondere.

QUALITÀ COSTANTE, AFFIDABILITÀ COMPROVATA

Le parti stampate di alta qualità assicurano dettagli precisi, accuratezza, fedeltà elevata, superfici lisce e ripetibilità per risultati costanti in tutto il flusso di lavoro. Le nostre soluzioni di stampa 3D industriali, end-to-end, affidabili, offrono tempi e costi operativi ridotti, nonché migliore efficienza.

EFFICIENZA IN PRODUZIONE

Dai prototipi con tempi di completamento rapidi alla produzione di massa personalizzata, fino alla produzione a elevato rendimento, è possibile ottenere livelli di agilità senza precedenti con facilità d'uso e alta qualità per qualsiasi volume.

MASSIMA LIBERTÀ DI PROGETTAZIONE

Maggiore libertà geometrica senza le limitazioni della lavorazione manuale o con utensili per creare parti complesse, di precisione, non realizzabili in maniera tradizionale. La post-elaborazione MJP consente di rimuovere completamente i supporti dagli spazi più stretti, senza danneggiare i dettagli più piccoli e senza necessità di ulteriore manodopera.

MJP 300W

MJP 300W è una stampante 3D conveniente per modelli in cera al 100% capace di adattarsi al flusso di lavoro, consentendo di realizzare diversi piccoli lotti nello stesso giorno o volumi superiori da un giorno all'altro. I modelli in cera, di elevata accuratezza, vengono stampati direttamente, eliminando tempi, costi e limitazioni geometriche imposti dagli stampi.

ELEVATA PRODUTTIVITÀ

Da cicli di produzione brevi fino a un elevato rendimento, questa stampante conveniente unisce velocità di stampa elevate e capacità per grandi volumi di costruzione con la stampa rapida a pista singola, garantendo una produttività elevata di modelli per fusione di precisione in cera al 100% per la gioielleria. Flessibilità di produzione grazie a quattro opzioni relative alle modalità di stampa tra cui scegliere per soddisfare le diverse necessità di livello di velocità, complessità della geometria e qualità superficiale dei progetti.

MODELLI DI ALTA QUALITÀ

Stampa di bordi nitidi, riproduzione di dettagli accurati, trame in maglia fine o filigrana e superfici lisce con elevata fedeltà. La risoluzione superiore e i supporti a perdere danno vita a una qualità delle superfici eccellente, riducendo la necessità di manodopera per la finitura e la lucidatura dei costosi metalli preziosi.

FACILITÀ D'UTILIZZO E COSTI RIDOTTI

Ottimizzazione dei costi relativi alle parti e alla manodopera, grazie alla facilità d'utilizzo e al processo automatizzato ed efficiente della stampa MJP: dal file al modello di fusione diretta completo. Con una capacità volumetrica elevata e un funzionamento 24 ore su 24, 7 giorni su 7, la stampante 3D MJP 300W assicura un rapido ammortamento e un elevato ritorno sull'investimento.



Stampa di dettagli nitidi su elementi di piccole dimensioni e uso di impostazioni micro-pavé per ottenere costantemente il più alto livello di precisione e ripetibilità.



Risoluzione verticale innovativa fino a 3200 DPI per una finitura superficiale di alta qualità.

Materiali Visijet® in cera al 100%

Fusione totalmente affidabile

MJP 300W utilizza materiali Visijet in cera al 100% per produrre modelli di gioielli flessibili, durevoli e di alta qualità. Questi materiali sono progettati per garantire prestazioni affidabili e risultati costanti quando vengono utilizzati con i processi e le attrezzature di fusione a cera persa esistenti.

Ideale per i bordi nitidi e le superfici lisce necessari per i progetti più grandi e impegnativi, il materiale Visijet M2 CAST fonde come le cere classiche, senza residui di cenere, ottenendo fusioni prive di difetti.

Dotato di maggiore flessibilità, il materiale Visijet Wax Jewel Red è stato ideato per la produzione delle trame e dei progetti più complessi, soprattutto per quanto riguarda i progetti in filigrana leggera e a maglie fini.

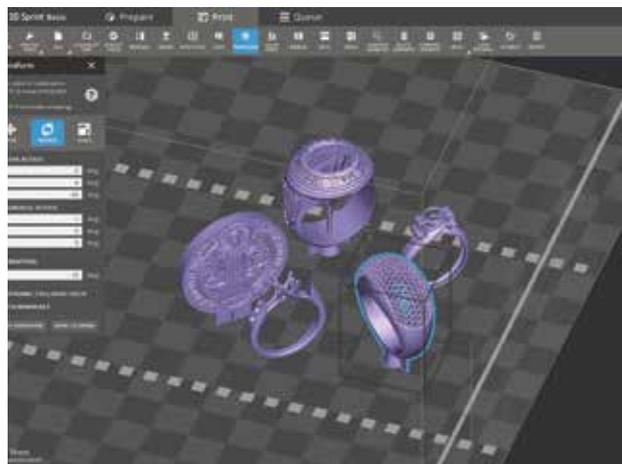
Visijet Wax Jewel Ruby è una cera di media durezza, stabile a temperature ambiente elevate e migliore per l'incastonatura delle pietre.



Sp 3D Sprint®

Soluzione software end-to-end per i flussi di lavoro Multijet Printing

Le stampanti Multijet utilizzano 3D Sprint, il software avanzato di 3D Systems per la preparazione, l'editing, la stampa e la gestione dei file da una singola interfaccia intuitiva. 3D Sprint riduce sensibilmente il costo operativo delle stampanti 3D, consentendo al cliente di diminuire il numero di costose postazioni software di terze parti. Una funzione di rilievo del software 3D Sprint è la sua facilità di utilizzo con posizionamento automatico delle parti, generazione dei supporti e strumenti per modificare la geometria del modello senza bisogno di tornare al programma CAD.



Proprietà	Condizioni	Visijet Wax Jewel Ruby	Visijet Wax Jewel Red	Visijet M2 CAST	Visijet M2 SUW
Composizione		Cera 100%	Cera 100%	Cera 100%	Materiale di supporto in cera
Colore		Rosso scuro	Rosso brillante	Viola intenso	Bianco
Quantità in flacone		1,5 kg	1,5 kg	1,5 kg	1,6 kg
Densità a 80 °C (liquido)	ASTM D3505	0,79 g/cm ³	0,79 g/cm ³	0,80 g/cm ³	0,87 g/cm ³
Punto di fusione		61-63 °C	62-63 °C	61-66 °C	55-65 °C
Punto di rammollimento		45-47 °C	43-47 °C	40-48 °C	N/D
Ritiro volumetrico	Da 40 °C a 23 °C	1,5%	1,7%	1,6%	N/D
Ritiro lineare	Da 40 °C a 23 °C	0,50%	0,58%	0,52%	N/D
Coefficiente di espansione termica		267 µm/m °C	340 µm/m °C	300 µm/m °C	N/D
Durezza penetrazione dell'ago	ASTM D1321	12	14	12	N/D
Contenuto di cenere	ASTM D5630-13A	0,00%	0,00%	0,05%	N/D
Descrizione		Cera di media durezza	Cera per fusione flessibile	Cera per fusione resistente	Cera solubile ecologica

* 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.

Stampante 3D MJP 300W per modelli in cera per gioielleria

La stampante MJP 300W consente di ottenere una produzione ad elevato rendimento di modelli in cera pura per gioielleria per la fusione a cera persa

HARDWARE STAMPANTE MJP 300W

Dimensioni (LxPxA) Stampante 3D con imballo	1397 x 927 x 1314 mm (55 x 36,5 x 51,7 pollici)
Stampante 3D senza imballo	1120 x 740 x 1070 mm (44,1 x 29,1 x 42,1 pollici)
Peso Stampante 3D con imballo	325 kg (716 lb)
Stampante 3D senza imballo	211 kg (465 lb)
Alimentazione	100-127 VCA, 50/60 Hz, monofase, 15 A 200-240 VCA, 50 Hz, monofase, 10 A Singola presa C14
Intervallo di temperatura di esercizio	18-28 °C (64-82 °F), velocità di stampa ridotta se > 25 °C (77 °F)
Umidità di esercizio	30-70% di umidità relativa
Rumorosità	<65 dBA stimati (con impostazione media della ventola)
Certificazioni	CE

SPECIFICHE DI STAMPA

Volume di costruzione netto (xyz)¹	294 x 211 x 144 mm (11,6 x 8,3 x 5,6 pollici)
Precisione (tipica)²	±0,0508 mm/25,4 mm (±0,002 pollici/pollici) delle dimensioni della parte tipica per ogni singola stampante ±0,1016 mm/25,4 mm (±0,004 pollici/pollici) delle dimensioni della parte per l'intero parco stampanti

MODALITÀ DI STAMPA	UHD (BOZZA)	XHD	ZHD	QHD
Risoluzione, DPI	1200 x 1200 x 1000	1200 x 1200 x 1600	1200 x 1200 x 3200	2000 x 1800 x 2900
Spessore dello strato, µm	25	16	8	8,8
Costruzione a pista singola				
Produttività, cm ³ /h (in ³ /h)	240 (14,6)	147 (9)	75 (4,6)	27,3 (1,7)
Tempo per 1 in/2,54 cm di altezza, h	2,7	4	8	22
Costruzione a due piste				
Produttività, cm ³ /h (in ³ /h)	230,4 (14,1)	141 (8,6)	72 (4,4)	37,2 (2,3)
Tempo per 1 in/2,54 cm di altezza, h	5,3	8	16	31
Costruzione a tre piste				
Produttività, cm ³ /h (in ³ /h)	220,8 (13,5)	134 (8,2)	69 (4,2)	41,4 (2,5)
Tempo per 1 in/2,54 cm di altezza, h	8	12	24	40

MATERIALI

Materiali di costruzione	Visijet M2 CAST, Visijet Wax Jewel Red, Visijet Wax Jewel Ruby
Materiale di supporto	Visijet M2 SUW
Fluido di post-elaborazione	Visijet Support Wax Remover (VSWR)
Imballaggio del materiale	
Materiale di costruzione	In flaconi trasparenti da 1,5 kg (la stampante ne contiene fino a due con commutazione automatica)
Materiale di supporto	In flaconi trasparenti da 1,6 kg (la stampante ne contiene fino a due con commutazione automatica)
Fluido di post-elaborazione	Cubitainer da 7,2 kg

SOFTWARE E RETE

3D Sprint® Software	Semplice avvio del lavoro di realizzazione e gestione dei lavori in coda; strumenti di posizionamento automatico delle parti e ottimizzazione del processo di costruzione; capacità di sovrapposizione e nesting delle parti; strumenti completi per l'editing delle parti; generazione automatica dei supporti; strumenti di reporting di statistiche relative al lavoro svolto
Compatibile con 3D Connect™	3D Connect Service offre una connessione sicura basata su cloud con i team dell'assistenza di 3D Systems.
Funzione di invio notifiche tramite e-mail	Sì
Capacità del disco rigido interno	500 GB minimo
Connettività	Predisposizione di rete con interfaccia Ethernet 10/100/1000; porta USB
Sistema operativo client	Windows® 7, Windows 8 o Windows 8.1 (Service Pack), Windows 10 ³
Formati file dati in entrata supportati	STL, CTL, OBJ, PLY, ZPR, ZBD, AMF, WRL, 3DS, FBX, IGES, IGS, STEP, STP, MJPDDD

¹ Le dimensioni massime delle parti dipendono dalla geometria, tra gli altri fattori.

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

³ Per Windows 10, per consentire il corretto funzionamento dell'applicazione, assicurarsi di aver installato gli aggiornamenti più recenti di Windows.