

ProJet® MJP 2500W, 3600W & 3600W MAX

Multijet Printing mit hohem Durchsatz für die Herstellung maßgenauer Gussmodelle für Metallschmuck



ProJet MJP 2500W



ProJet MJP 3600W



ProJet MJP 3600W Max

| | | | |
|---|--|---|---|
| Druckmodi | 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 |
| Nettodruckvolumen (xyz)¹ HD-Modus UHD-Modus XHD-Modus | 11,6 x 8,3 x 5,6 Zoll (294 x 211 x 144 mm) | 11,75 x 7,3 x 8 Zoll (298 x 185 x 203 mm) 6 x 7,3 x 8 Zoll (152 x 185 x 203 mm) 6 x 7,3 x 8 Zoll (152 x 185 x 203 mm) | 11,75 x 7,3 x 8 Zoll (298 x 185 x 203 mm) 11,2 x 7,3 x 8 Zoll (284 x 185 x 203 mm) 11,2 x 7,3 x 8 Zoll (284 x 185 x 203 mm) |
| Auflösung (xyz) HD-Modus UHD-Modus XHD-Modus | 1200 x 1200 x 1600 DPI; 16 µ-Schichten | 375 x 450 x 790 DPI; 32µ-Schichten 750 x 750 x 1300 DPI; 20 µ-Schichten 750 x 750 x 1600 DPI; 16 µ-Schichten | 375 x 450 x 790 DPI; 32 µ-Schichten 750 x 750 x 1300 DPI; 20 µ-Schichten 750 x 750 x 1600 DPI; 16 µ-Schichten |
| Genauigkeit (typisch)² | ±0,0508 mm/25,4 mm (±0,002 in/in) der Teileabmessung für Einzeldrucker ±0,1016/25,4 mm (±0,004 in/in) der Teileabmessung für den gesamten Druckerbestand | ±0,025 - 0,05 mm je 25,4 mm (±0,001-0,002 in/in) Teileabmessung | |
| Druckwerkstoffe | Visijet M2 CAST | Visijet M3 CAST und M3 Hi-Cast | Visijet M3 CAST und M3 Hi-Cast |
| Trägerstoff | Visijet M2 SUW | Visijet S400 | Visijet S400 |
| Werkstoffverpackung Baumaterial | In sauberen 1,17-kg-Flaschen (Drucker-Fassungsvermögen bis zu 2 Stück mit automatischem Flaschenwechsel) | In sauberen 1,75-kg-Flaschen (Drucker-Fassungsvermögen bis zu 2 Stück mit automatischem Flaschenwechsel) | |
| Trägerstoff | In sauberen 1,3-kg-Flaschen (Drucker-Fassungsvermögen bis zu 2 Stück mit automatischem Flaschenwechsel) | In sauberen 1,75-kg-Flaschen (Drucker-Fassungsvermögen bis zu 2 Stück mit automatischem Flaschenwechsel) | |
| Elektrik | 100–127 V (U~), 50/60 Hz, einphasig, 15 A 200–240 VAC, 50 Hz, einphasig, 10 A Einzelsteckdose C14 | 100–127 V (U~), 50/60 Hz, einphasig, 15 A 200–240 ³ V (U~), 50 Hz, einphasig, 10 A | |
| Abmessungen (BxTxH) 3D-Drucker mit Verpackung 3D-Drucker ohne Verpackung | 55 x 36,5 x 51,7 Zoll (1397 x 927 x 1314 mm) 44,1 x 29, 1 x 42,1 Zoll (1120 x 740 x 1070 mm) | 32,5 x 56,3 x 68,5 Zoll (826 x 1430 x 1740 mm) 29,5 x 47 x 59,5 Zoll (749 x 1194 x 1511 mm) | 32,5 x 56,3 x 68,5 Zoll (826 x 1430 x 1740 mm) 29,5 x 47 x 59,5 Zoll (749 x 1194 x 1511 mm) |
| Gewicht 3D-Drucker mit Verpackung 3D-Drucker ohne Verpackung | 325 kg 211 kg | 433 kg 299 kg | 433 kg 299 kg |
| 3D Sprint®-Software | Einfaches Einrichten des Druckauftrags, einfache Quittierung und Verwaltung der Warteschlange, automatische Teileplatzierung und Bearbeitungs-Optimierungswerkzeuge, Funktion zum Stapeln und Verschachteln von Teilen, umfangreiche Tools zur Bearbeitung der Teile, automatische Erzeugung von Stützkonstruktionen, Jobstatistiken | | |
| E-Mail-Benachrichtigungsfunktion | Ja | Ja | Ja |
| Interne Festplattenkapazität | Mindestens 500 GB | Mindestens 500 GB | Mindestens 500 GB |
| Konnektivität | Netzwerkfähig mit 10/100/1000-Base-Ethernet-Schnittstelle USB-Anschluss | Netzwerkfähig mit 10/100-Ethernet-Schnittstelle USB-Port an der Vorderseite | |
| Client-Betriebssystem | Windows® 7, Windows 8 oder Windows 8.1 (Service Pack), Windows 10 ⁴ | | |
| Unterstützte Eingangsdateiformate | STL, CTL, OBJ, PLY, ZPR, ZBD, AMF, WRL, 3DS, FBX, IGES, IGS, STEP, STP, MJPDDD | | |
| Betriebstemperaturbereich | 18–28 °C, reduzierte Druckgeschwindigkeit bei >25 °C | 18–28 °C | 18–28 °C |
| Luftfeuchtigkeit bei Betrieb | 30–70 % relative Luftfeuchtigkeit | 30–70 % relative Luftfeuchtigkeit | 30–70 % relative Luftfeuchtigkeit |
| Schallpegel | < 65 dBA geschätzt (bei mittlerer Lüftereinstellung) | | |
| Zertifizierungen | CE | CE | CE |

¹ Die maximale Teilgröße hängt unter anderem von der Geometrie ab.

² Die Genauigkeit ist abhängig von Bauparametern, Bauteilgeometrie, Bauteilplatzierung und Nachbearbeitungsverfahren.

³ Es wird ein kleiner externer Transformator benötigt; dieser wird von 3D Systems jeweils länderspezifisch mitgeliefert.

⁴ Für Windows 10 stellen Sie sicher, dass Sie die neuesten Windows-Updates für die Anwendung installiert haben, damit diese korrekt ausgeführt wird.

VisiJet® M2 CAST, M3 CAST und Hi-Cast

Hochleistungswerkstoffe RealWax™ für den direkten Metallguss



| Eigenschaften | Bedingung | VisiJet M2 CAST | VisiJet M3 CAST | VisiJet M3 Hi-Cast | VisiJet M2 SUP | VisiJet S400 |
|---------------------------------------|------------|--|--|---------------------------|--|---------------------------|
| Zusammensetzung | | 100 % Wachs | 100 % Wachs | 100 % Wachs | Wachsstützenmaterial | Wachsstützenmaterial |
| Farbe | | Dunkelviolett | Dunkelviolett | Marineblau | Weiß | Weiß |
| Flascheninhalt | | 1,17 kg | 1,75 kg | 1,75 kg | 1,3 kg | 1,75 kg |
| Dichte bei 80 °C (flüssig) | ASTM D3505 | 0,80 g/cm³ | 0,80 g/cm³ | 0,81 g/cm³ | 0,87 g/cm³ | 0,87 g/cm³ |
| Schmelzpunkt | | 61–66 °C | 61–66 °C | 70 °C | 55–65 °C | 55–65 °C |
| Erweichungspunkt | | 40–48 °C | 40–48 °C | 52–62 °C | k. A. | k. A. |
| Volumenschrumpfung, von 40 °C bis RT | | 2 % | 2 % | 2,24 % | k. A. | k. A. |
| Lineare Schrumpfung, von 40 °C bis RT | | 0,70 % | 0,70 % | 0,75 % | k. A. | k. A. |
| Nadel-Eindringhärte | ASTM D1321 | 12 | 12 | 9 | k. A. | k. A. |
| Aschegehalt | ASTM 2584 | < 0,05 % | < 0,05 % | < 0,05 % | k. A. | k. A. |
| Druckerkompatibilität | | Projet MJP 2500W | Projet MJP Baureihe 3600W | Projet MJP Baureihe 3600W | Projet MJP 2500W | Projet MJP Baureihe 3600W |
| Beschreibung | | Hochauflösendes, langlebiges Gusswachs | Hochauflösendes, langlebiges Gusswachs | Hochauflösendes Gusswachs | Umweltfreundliches, freihändig lösliches Wachs | |

* HAFTUNGSAUSSCHLUSS: Jeder Kunde haftet selbst für die sichere, gesetzliche sowie fach- und sachgerechte Verwendung eines VisiJet-Werkstoffs entsprechend den beabsichtigten Kundenanwendungen.

Die hier angegebenen Werte dienen nur als Referenz und können schwanken. Kunden sollten ihre eigenen Testverfahren durchführen, um die beabsichtigte Verwendung sicherzustellen.

www.3dsystems.com