

Impressão Multijet 3D de padrões de joias em cera

A ProJet MJP 2500W Plus permite uma produção de alto rendimento de padrões de joias em cera pura para fundição por cera perdida



A solução de impressão completa Multijet da 3D Systems para fundição de joias inclui a impressora 3D ProJet MJP 2500W Plus, o software e os materiais necessários para gerar padrões de fundição 100% em cera sacrificial para uma produção de joias de alta capacidade de forma rápida, precisa e com microdetalhes. Tudo isso sem tempo de ferramental, custos e limitações geométricas, com eficiência de fundição de metal direta confiável e repetível.

Impressão Multijet de padrões de joias em cera

Solução de impressão 3D para fundição direta em cera

A impressora 3D ProJet MJP 2500W Plus usa a tecnologia de impressão Multijet para produzir de forma consistente padrões de cera sacrificial true-to-CAD para uma fundição precisa de joias em cera perdida.

OBTENHA MAIS PADRÕES EM MENOS TEMPO

Simplifique seu fluxo de trabalho do arquivo ao padrão com os recursos avançados do software 3D Sprint®, velocidades de impressão MJP rápidas e versáteis e remoção de suporte em lote para produzir padrões de alta qualidade prontos para fundir.

RESULTADOS CONFIÁVEIS

Produza padrões true-to-CAD com borda exata e afiada e recursos finos para resultados confiáveis. A qualidade lisa da superfície e da parede lateral demanda menos trabalho manual e um fluxo de trabalho mais rápido nas peças, do padrão ao acabamento. Os materiais VisiJet®100% em cera derretem como ceras de fundição padrão, sem teor de cinzas, para fundições sem defeitos.

AGILIDADE DE FABRICAÇÃO

A impressão Multijet oferece mais flexibilidade e rendimento para desenvolver seus negócios e participar do mundo da manufatura digital com peças personalizadas e produção em série. A impressora de joias ProJet MJP 2500W torna os métodos de produção mais rápidos, fáceis e eficazes, reduzindo os prazos de entrega e os custos.

LIBERTE A SUA CRIATIVIDADE

Aumente a liberdade geométrica sem as limitações dos processos manuais ou de ferramental para criar peças complexas e precisas que não podem ser feitas tradicionalmente. O pós-processamento automatizado da MJP oferece remoção completa dos suportes nos espaços mais apertados sem danificar detalhes de características precisas.

ProJet MJP 2500W Plus

A nova ProJet MJP 2500W Plus é uma impressora 3D acessível de padrões em cera que se ajusta ao seu fluxo de trabalho, entregando desde vários lotes curtos até construções com término no dia seguinte. Esses padrões de cera altamente precisos são imprimidos diretamente, sem o tempo, os custos e as limitações geométricas de ferramental.

ALTO RENDIMENTO

De execuções curtas e rápidas até um alto rendimento, combine velocidades de impressão e grande capacidade de volume de construção com impressão rápida de faixa única para alta produtividade de padrões de fundição precisa de joias 100% em cera com uma impressora 3D acessível. Melhore a eficiência da sala de fundição e, assim, a produtividade, a precisão e as possibilidades de fundição direta de joias com cera perdida.

PADRÕES DE ALTA QUALIDADE

Imprima bordas afiadas, detalhes precisos, designs de malha fina ou filigrana e superfícies lisas com alta fidelidade. Os suportes dissolvíveis e fundíveis de resolução superior resultam em excelente qualidade da superfície, proporcionando uma redução do trabalho de acabamento e do polimento de metais preciosos caros.

FÁCIL DE USAR E CUSTO MAIS BAIXO

Otimize os custos das peças e da mão de obra com o processo simples, automatizado e eficiente de MJP — do arquivo ao padrão de fundição direta finalizado. Com grande capacidade de volume e operação 24 horas por dia, 7 dias por semana, a impressora ProJet MJP 2500W Plus proporciona amortização rápida e um alto retorno sobre seu investimento.



Imprima detalhes nítidos em características pequenas e configurações micro-pavé. Alcance de modo consistente o mais alto nível de precisão e repetibilidade adotando um fluxo de trabalho de fundição digital para fabricação de joias.



Produza em série ou crie joias personalizadas para todos os estilos de design sem as limitações das imitações ferramentais. Nossa impressora 3D de padrões em cera agiliza os processos de produção, que ficam mais fáceis e mais eficazes, reduzindo o tempo de produção.

Materiais 100% em cera da Visijet®

Mais confiança na fundição

Os materiais de impressão 3D 100% em cera da Visijet para a impressora ProJet MJP 2500W Plus criam padrões duráveis e de alta qualidade, oferecendo desempenho e resultado confiáveis em equipamentos e processos existentes de fundição de cera perdida.

Ideal para as pontas finas e superfícies lisas necessárias para projetos maiores e mais ousados, o Visijet M2 CAST derrete como as ceras de fundição padrão, sem teor de cinzas, para peças fundidas livre de defeitos.

Mais flexível, a Visijet Wax Jewel Red é feita para a produção de designs mais complexos. Os padrões produzidos com esse material resistem ao manuseio durante todo o processo de fundição por cera perdida, especialmente para recursos como filigrana leve e projetos de malha de arame fino.



Sp 3D Sprint®

Solução de software de ponta a ponta para fluxos de trabalho de impressão Multijet

As impressoras Multijet usam o 3D Sprint, um software avançado da 3D System para a preparação, edição e impressão do arquivo com uma interface única e intuitiva. O 3D Sprint permite que o cliente reduza bastante o custo de propriedade da impressora 3D, diminuindo a necessidade de softwares caros de terceiros. O diferencial do 3D Sprint é que ele é fácil de usar, com reposição de partes automatizadas, geração de suporte e ferramentas para modificar a geometria do padrão sem precisar voltar ao CAD.

Co 3D Connect™

Um novo nível de gerenciamento na produção 3D

O serviço 3D Connect™ oferece uma conexão segura baseada na nuvem com a equipe de serviço da 3D Systems para o suporte proativo e preventivo para melhorar o tempo de atividade e fornecer garantia de produção ao seu sistema.

Propriedades	Condição	Visijet Wax Jewel Red	Visijet M2 CAST	Visijet M2 SUP
Composição		100% cera	100% cera	Material de suporte de cera
Cor		Vermelho brilhante	Roxo intenso	Branco
Quantidade da garrafa		1,17 kg	1,17 kg	1,3 kg
Densidade a 80 °C (líquido)	ASTM D3505	0,79 g/cm ³	0,80 g/cm ³	0,87 g/cm ³
Ponto de fusão		62-63°C	61 a 66 °C	55 a 65 °C
Ponto de amolecimento		43-47°C	40 a 48 °C	N/D
Encolhimento volumétrico, de 40°C até 23°C		1,7%	1,6%	N/D
Encolhimento linear, de 40°C até 23°C		0,58%	0,52%	N/D
Coefficiente de expansão térmica		340 µm/m°C	300 µm/m°C	N/D
Dureza de penetração da agulha	ASTM D1321	14	12	N/D
Teor de cinzas	ASTM D5630-13A	0,00%	0,05%	N/D
Descrição		Cera de fundição flexível	Cera de fundição durável	Cera dissolúvel e ecológica

* ISENÇÃO DE RESPONSABILIDADE: é responsabilidade de cada cliente determinar que seu uso de qualquer material da Visijet seja seguro, legal e tecnicamente adequado às aplicações pretendidas pelo cliente. Os valores aqui apresentados são apenas para referência e podem variar. Os clientes devem realizar seus próprios testes para garantir a adequação à aplicação pretendida.

Impressão Multijet 3D de padrões de joias em cera

A ProJet MJP 2500W Plus permite uma produção de alto rendimento de padrões de joias em cera pura para fundição por cera perdida

HARDWARE DA IMPRESSORA PROJÉT® MJP 2500W

Dimensões (LxPxA)	
Impressora 3D com caixa	1.397 x 927 x 1.314 mm (55 x 36,5 x 51,7 pol)
Impressora 3D sem caixa	1.120 x 740 x 1.070 mm (44,1 x 29,1 x 42,1 pol)
Peso	
Impressora 3D com caixa	325 kg (716 lb)
Impressora 3D sem caixa	211 kg (465 lb)
Elétrica	100–127 VCA, 50/60 Hz, monofásico, 15 A 200–240 VCA, 50 Hz, monofásico, 10 A Receptáculo C14 único
Faixa de temperatura de operação	18 - 28 °C (64 - 82 °F), velocidade de impressão reduzida a > 25 °C (77 °F)
Umidade de operação	30-70% de umidade relativa
Ruído	< 65 dBA estimado (na configuração de ventilação média)
Certificações	CE

ESPECIFICAÇÕES DE IMPRESSÃO

Volume construído líquido (xyz)¹	294 x 211 x 144 mm (11,6 x 8,3 x 5,6 pol.)
Precisão (típica)²	±0,0508 mm/25,4 mm (±0,002 pol/pol) de dimensão da peça típica para qualquer impressora ±0,1016 mm/25,4 mm (±0,004 pol/pol) da dimensão da peça em toda a amostragem de impressoras

MODOS DE IMPRESSÃO

	XHD	ZHD
Resolução, DPI	1200 x 1200 x 1600	1200 x 1200 x 3200
Espessura da camada, µm	16	8
Construção de faixa única		
Produtividade, cm ³ /h (pol ³ /h)	147 (9)	75 (4,6)
Tempo para 1 pol/2,54 altura em cm, h	4	8
Construção de duas faixas		
Produtividade, cm ³ /h (pol ³ /h)	141 (8,6)	72 (4,4)
Tempo para 1 pol/2,54 altura em cm, h	8	16
Construção de três faixas		
Produtividade, cm ³ /h (pol ³ /h)	134 (8,2)	69 (4,2)
Tempo para 1 pol/2,54 altura em cm, h	12	24

MATERIAIS

Materiais de construção	Visijet M2 CAST, Visijet Wax Jewel Red
Material de suporte	Visijet M2 SUW
Fluido pós-processamento	Visijet Support Wax Remover (VSWR)
Embalagem do material	
Materiais de construção	Garrafas In clean 1,17 kg (2,58 lbs) (a impressora comporta até 2 com troca automática)
Material de suporte	Em garrafas limpas de 1,3 kg (2,87 lb) (a impressora comporta até 2 com troca automática)
Fluido pós-processamento	Cubitainer de 7,2 kg (2 galões)

SOFTWARE E REDE

3D Sprint® Software	Fácil configuração de construção, envio e gerenciamento de fila de trabalhos; ferramentas de otimização de construção e posicionamento automático de peças; funcionalidade de empilhamento e agrupamento de peças; vasta gama de ferramentas de edição de peças; geração automática de suporte; ferramentas de relatório de estatísticas do trabalho
Preparada para 3D Connect™	O 3D Connect Service oferece uma conexão segura baseada em nuvem para as equipes de manutenção da 3D Systems para o suporte.
Recurso de aviso via e-mail	Sim
Capacidade do disco rígido interno	Mínimo de 500 Gb
Conectividade:	Pronto para rede com interface Ethernet 10/100/1000 base; porta USB
Sistema operacional do cliente	Windows® 7, Windows 8 ou Windows 8.1 (Service Pack), Windows 10 ³
Formatos de dados de arquivo de entrada compatíveis	STL, CTL, OBJ, PLY, ZPR, ZBD, AMF, WRL, 3DS, FBX, IGES, IGS, STEP, STP, MJPDDD

¹O tamanho máximo da peça depende da geometria, entre outros fatores.

²A precisão pode variar dependendo dos parâmetros de construção, geometria, tamanho da peça, orientação da peça e pós-processamento.

³No Windows 10, certifique-se de aplicar as atualizações mais recentes do Windows para que o aplicativo seja executado corretamente.