

Impresora 3D con patrones de cera para joyería MJP 300W

Resolución, flexibilidad y confiabilidad sin precedentes con la nueva generación referente de la industria MultiJet Printing para la producción de alto rendimiento de patrones de fundición de joyería de 100 % cera



La solución integral MultiJet Printing de 3D Systems para fundición de joyas incluye la impresora 3D MJP 300W, el software y los materiales para generar de manera rápida y sistemática patrones intrincados para fundición 100 % de cera precisos y detallados para la producción de joyas de alta capacidad. Elimine el tiempo de creación de herramientas, los costos o las limitaciones geométricas y brinde una eficiencia de fundición directa confiable y repetible.



Patrones de cera para joyería con Multijet Printing

Solución de impresión 3D con patrones para fundición directa a la cera perdida

La impresora 3D MJP 300W utiliza la tecnología Multijet Printing para crear de manera sistemática patrones intrincados de cera de alta fidelidad y fieles al modelo CAD, para lograr una fundición a la cera perdida precisa para joyería.

OBTENGA MÁS PATRONES EN MENOS TIEMPO

Optimice su flujo de trabajo del diseño al patrón con las características del software avanzado 3D Sprint®, las velocidades de impresión rápidas y versátiles de MJP y la eliminación de soportes de lote para crear patrones de fundición de gran calidad.

CALIDAD CONSTANTE, CONFIABILIDAD PROBADA

Las piezas impresas de calidad garantizan detalles minuciosos, precisión, alta fidelidad, superficies suaves y capacidad de repetición para obtener resultados homogéneos a través del flujo de trabajo de fabricación. Nuestras soluciones de impresión 3D integrales, industriales y confiables brindan un tiempo de actividad homogéneo, bajos costos operativos y una mayor eficacia.

VELOCIDAD DE FABRICACIÓN

Desde prototipos de entrega rápida y fabricación con personalización masiva hasta producción de alto rendimiento, obtenga niveles de agilidad sin precedentes con facilidad de uso y calidad a cualquier escala.

LIBERTAD DE DISEÑO ILIMITADA

Logre mayor libertad geométrica sin las limitaciones de la fabricación artesanal o las herramientas para crear patrones complejos y de precisión que no puedan producirse de forma tradicional. El postprocesamiento de MJP sin intervención del operario permite la eliminación completa de soportes de los espacios más estrechos sin dañar los detalles minuciosos.

La impresora MJP 300W

MJP 300W es una impresora 3D asequible de patrones 100 % de cera que se adapta a su flujo de trabajo y puede producir desde varios lotes de tirada corta de un día para otro hasta piezas más grandes con una alta productividad. Estos patrones de cera extremadamente precisos se imprimen directamente, sin limitaciones geométricas, de tiempo ni de costos de la creación de herramientas.

ALTA PRODUCTIVIDAD

Ya sean tiradas cortas rápidas o un alto rendimiento, combine velocidades de impresión rápida y un gran volumen de producción con impresión rápida de un solo carril para lograr una alta productividad de patrones de fundición para joyería 100 % de cera con una impresora 3D asequible. Obtenga flexibilidad en la producción al contar con cuatro opciones de modo de impresión para adaptarse al nivel de velocidad, complejidad geométrica y calidad de superficie que requieren sus diseños.

PATRONES DE ALTA CALIDAD

Imprima bordes afilados, detalles nítidos, diseños de malla fina o filigrana y superficies suaves con alta fidelidad. Los soportes fundibles y solubles de resolución superior dan lugar a una excelente calidad de superficie para reducir el trabajo de acabado y el pulido de metales preciosos costosos, lo que permite una mayor libertad de diseño cuando las geometrías hacen que las superficies sean inaccesibles al pulido.

FÁCIL DE USAR Y CON COSTOS MENORES

Optimice los costos de pieza y de mano de obra con el proceso automatizado, eficiente y fácil de usar de MJP, desde el diseño al patrón terminado de fundición directa. Con capacidad para grandes volúmenes y un funcionamiento las 24 horas, los 7 días de la semana, la impresora 3D MJP 300W permite una amortización más rápida y un gran retorno de la inversión.



Imprima detalles nítidos en características pequeñas y joyas pavé diminutas para alcanzar el máximo nivel de precisión y reproducción.



Resolución vertical innovadora de hasta 3200 DPI para un acabado de la superficie superior.

Materiales Visijet® 100 % cera

La mejor confiabilidad de fundición

La MJP 300W utiliza materiales Visijet de 100 % cera para producir patrones de joyas flexibles, duraderos y de alta calidad. Estos materiales están diseñados a fin de garantizar un rendimiento confiable y resultados coherentes cuando se utilizan con los procesos y equipos de fundición a la cera perdida existentes.

Visijet M2 CAST, que es ideal para los bordes afilados y las superficies lisas necesarias para diseños más grandes y audaces, se funde como las ceras de fundición estándar, sin contenido de cenizas para obtener fundiciones sin efectos.

Visijet Wax Jewel Red es más flexible y está diseñado para la producción de los diseños más intrincados, en especial para características como filigranas ligeras y diseños de malla de alambre delgadas.

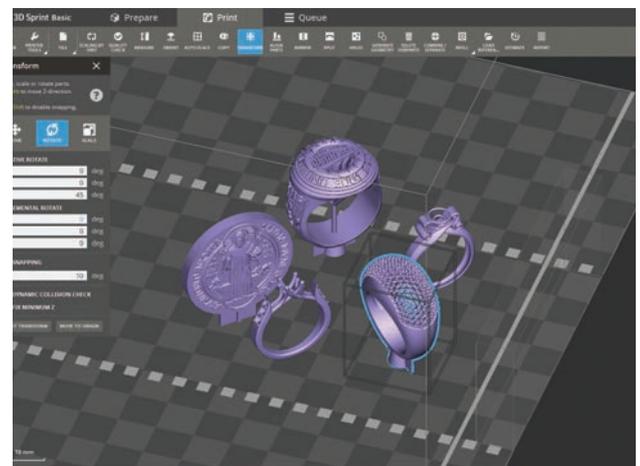
Visijet Wax Jewel Ruby es una cera de dureza media, estable a altas temperaturas ambiente y mejor para el preengastado de piedras.



Sp 3D Sprint®

Solución de software completa para los flujos de trabajo de Multijet Printing

Las impresoras 3D Multijet utilizan 3D Sprint, el software avanzado de 3D Systems para la preparación, edición, impresión y administración de archivos desde una interfaz única e intuitiva. El software 3D Sprint permite al cliente reducir considerablemente el costo de propiedad de las impresoras 3D al reducir la necesidad de costosas licencias de softwares de terceros. Una característica distintiva del software 3D Sprint es la facilidad de uso, gracias a la colocación de piezas automatizada, la generación de asistencia y las herramientas para modificar la geometría de los patrones sin la necesidad de volver a un programa CAD.



Propiedades	Condición	Visijet Wax Jewel Ruby	Visijet Wax Jewel Red	Visijet M2 CAST	Visijet M2 SUW
Composición		100 % cera	100 % cera	100 % cera	Material de soporte en cera
Color		Rojo oscuro	Rojo brillante	Púrpura oscuro	Blanco
Cantidad por botella		1,5 kg	1,5 kg	1,5 kg	1,6 kg
Densidad a 80 °C (líquido)	ASTM D3505	0,79 g/cm ³	0,79 g/cm ³	0,80 g/cm ³	0,87 g/cm ³
Punto de fusión		61-63 °C	62-63 °C	61-66 °C	55-65 °C
Punto de reblandecimiento		De 45 °C a 47 °C	43-47 °C	40-48 °C	N/A
Contracción volumétrica	40 °C a 23 °C	1,5 %	1,7 %	1,6 %	N/A
Contracción lineal	40 °C a 23 °C	0,50 %	0,58 %	0,52 %	N/A
Coefficiente de expansión térmica		267 µm/m °C	340 µm/m °C	300 µm/m °C	N/A
Dureza de penetración de la aguja	ASTM D1321	12	14	12	N/A
Contenido de ceniza	ASTM D5630-13A	0,00 %	0,00 %	0,05 %	N/A
Descripción		Cera de dureza media	Cera de fundición flexible	Cera de fundición duradera	Cera ecológica y soluble

* AVISO LEGAL: Es responsabilidad de cada cliente determinar si el uso de un material Visijet es seguro, legal y adecuado técnicamente para la aplicación deseada por el usuario. Los valores indicados aquí son solo una referencia y pueden desviarse de los reales. Los clientes deben realizar sus propias pruebas para comprobar la idoneidad para el uso previsto.

Impresora 3D con patrones de cera para joyería MJP 300W

La impresora MJP 300W permite la producción de alto rendimiento de patrones de joyería de cera pura para una fundición a la cera perdida

HARDWARE DE LA IMPRESORA MJP 300W		MATERIALES		
Dimensiones (Ancho x Fondo x Alto) Impresora 3D con caja	1397 x 927 x 1314 mm (55 x 36,5 x 51,7 in)	Materiales de construcción	Visijet M2 CAST, Visijet Wax Jewel Red, Visijet Wax Jewel Ruby	
Impresora 3D sin caja	1120 x 740 x 1070 mm (44,1 x 29,1 x 42,1 in)	Material de soporte	Visijet M2 SUW	
Peso Impresora 3D con caja	325 kg (716 lb)	Fluido de postprocesamiento	Eliminador de cera de soporte Visijet (VSWR)	
Impresora 3D sin caja	211 kg (465 lb)	Embalaje de materiales Materiales de impresión	En botellas de 1,5 kg limpias (la impresora puede tener hasta 2 con conmutación automática)	
Alimentación eléctrica	100-127 VCA, 50/60 Hz, monofase, 15 A 200-240 VCA, 50 Hz, monofase, 10 A Toma de corriente C14 única	Materiales de soporte	En botellas limpias de 1,6 kg (la impresora puede tener hasta 2 con conmutación automática)	
Rango de temperatura de funcionamiento	18-28 °C (64-82 °F), velocidad de impresión reducida a >25 °C (77 °F)	Fluido de postprocesamiento	En caja dispensadora de líquidos de 7,2 kg (2 galones)	
Humedad de funcionamiento	Humedad relativa del 30 al 70 %	SOFTWARE Y REDES		
Ruido	<65 dBA estimado (a velocidad media del ventilador)	Software 3D Sprint®	Fácil configuración para la tarea de impresión, envío y gestión de trabajos de impresión; posicionamiento automático de piezas y herramientas de optimización para la impresión; capacidad para apilar y anidar piezas, diversas herramientas de edición de piezas, generación automática de soporte, herramientas de informes de estadísticas de trabajos	
Certificaciones	CE	Especificaciones mínimas del hardware cliente	<ul style="list-style-type: none"> • Procesador Intel® o AMD® con un mínimo de 2,0 GHz y 4 GB de RAM • Coche gráfico compatible con OpenGL 2.1 y GLSL 1.20; resolución de pantalla 1280x960 • Tarjeta gráfica dedicada: Nvidia GeForce GTX 285, Quadro 1000, AMD Radeon HD 6450 o superior • 10 GB de espacio disponible en el disco duro; es posible que se necesite espacio adicional para la caché. La caché de archivos temporales requiere unos 3 GB de espacio libre en disco por cada 100 millones de puntos. • Internet Explorer 9 o posterior • Otros: Ratón de 3 botones con desplazamiento, teclado, Microsoft .NET Framework 4.8 instalado con la aplicación 	
ESPECIFICACIONES DE IMPRESIÓN		Compatible con 3D Connect™	3D Connect Service brinda a los equipos de servicio de 3D Systems una conexión segura y basada en la nube para que estos pueden brindar la asistencia requerida.	
Volumen de impresión neto (xyz)¹	294 x 211 x 144 mm (11,6 x 8,3 x 5,6 in)			
Precisión (típica)²	±0,0508 mm/25,4 mm (±0,002 in/in) de la dimensión típica de la pieza en cualquier impresora ±0,1016 mm/25,4 mm (±0,004 in/in) de la dimensión de la pieza en todas las impresoras disponibles			
MODOS DE IMPRESIÓN	UHD (BORRADOR)	XHD	ZHD	QHD
Resolución, DPI	1200 x 1200 x 1000	1200 x 1200 x 1600	1200 x 1200 x 3200	2000 x 1800 x 2900
Grosor de capa, µm	25	16	8	8.8
Estructura de carril único Productividad, cm ³ /h (in ³ /h) Tiempo para 1 in/2,54 cm de altura	240 (14,6) 2,7h	147 (9) 4h	75 (4,6) 8h	27,3 (1,7) 22h
Estructura de dos carriles Productividad, cm ³ /h (in ³ /h) Tiempo para 1 in/2,54 cm de altura	230,4 (14,1) 5,3h	141 (8,6) 8h	72 (4,4) 16h	37,2 (2,3) 31h
Estructura de tres carriles Productividad, cm ³ /h (in ³ /h) Tiempo para 1 in/2,54 cm de altura	220,8 (13,5) 8h	134 (8,2) 12h	69 (4,2) 24h	41,4 (2,5) 40h
Capacidad para enviar avisos por correo electrónico		Sí		
Capacidad del disco duro interno		500 Gb mínimo		
Conectividad		Preparada para la red con interfaz Ethernet 10/100/1000 Base, puerto USB		
Sistema operativo del cliente		Windows 8.1 ~ Windows 11 (64-bit)		
Formatos de ficheros aceptados		STL, CTL, OBJ, PLY, ZPR, ZBD, AMF, WRL, 3DS, FBX, IGES, IGS, STEP, STP, MJPDDD		

¹ El tamaño máximo de la pieza depende de la geometría, entre otros factores.

² La precisión puede variar en función de los parámetros de impresión, la forma y el tamaño de la pieza, la orientación de la pieza y el postprocesamiento.

³ Para Windows 10, asegúrese de haber instalado las actualizaciones más recientes de Windows a fin de que la aplicación funcione correctamente.



Print the Future

www.3dz.es