

Projet® MJP 2500 IC

Production de modèles de fonderie 100 % cire sans outillage avec l'impression industrielle Multijet



Projet MJP 2500 IC

Mode d'impression	HD - Haute Définition
Volume de fabrication net (xyz)*	294 x 211 x 144 mm
Résolution (xyz)	600 x 600 x 600 DPI ; couches de 42 µm
Précision (typique)**	± 0,1016 mm/25,4 mm des dimensions de la pièce à travers la population d'imprimantes ± 0,0508 mm/25,4 mm des dimensions de la pièce typique pour une imprimante unique
Vitesse d'impression volumétrique	1 bande : 205 cm ³ /heure 2 bandes : 199 cm ³ /heure 3 bandes : 189 cm ³ /heure
Matériau de fabrication	Visijet® M2 ICast
Matériau pour supports	Visijet® M2 IC SUW
Conditionnement des matériaux	Bouteilles propres de 1,3 kg (auto-commutation de 2 bouteilles dans l'imprimante)
Matériau de fabrication	
Matériau pour supports	Bouteilles propres de 1,3 kg (auto-commutation de 2 bouteilles dans l'imprimante)
Alimentation électrique	100-127 VAC, 50/60 Hz, monophasé, 15 A 200-240 VAC, 50 Hz, monophasé, 10 A Prise C14 simple
Dimensions (LxPxH)	
Imprimante 3D en caisse	1397 x 927 x 1314 mm
Imprimante 3D hors caisse	1120 x 740 x 1070 mm
Poids	
Imprimante 3D en caisse	325 kg
Imprimante 3D hors caisse	211 kg
Logiciel 3D Sprint®	Préparation des fabrications, lancement et gestion de la file d'attente faciles ; placement automatique des pièces et outils d'optimisation des fabrications ; capacité d'empilage et d'imbrication des pièces ; outils complets d'édition des pièces ; création automatique des supports ; outils de création de rapports statistiques sur les travaux d'impression
Fonction de notification par e-mail	Oui
Capacité du disque dur interne	500 Go minimum
Connectivité	Prêt pour la mise en réseau avec interface Ethernet 10/100/1000 base Port USB
Système d'exploitation	Windows® 7, Windows 8 ou Windows 8.1 (Service Pack)
Formats de fichiers supportés	STL, CTL, OBJ, PLY, ZPR, ZBD, AMF, WRL, 3DS, FBX, IGES, IGS, STEP, STP, MJPDDD
Température de fonctionnement	Optimale à 18-24 °C, ne doit pas dépasser 28 °C
Humidité de fonctionnement	30-70 % d'humidité relative
Bruit	< 65 dBA (estimation, ventilateur à vitesse moyenne)
Certifications	CE, UL, EAC, KCC et FCC

* La taille maximale des pièces dépend de la géométrie, entre autres facteurs.

** Les variations d'une imprimante à une autre peuvent être réduites pour égaler les variations d'une seule imprimante via un étalonnage par l'utilisateur.
La précision peut varier selon les paramètres de fabrication, la géométrie, la taille et l'orientation de la pièce, et les méthodes de post-traitement.

Visijet® M2 ICast

Matériau RealWax™ hautes performances pour fonderie directe



Propriétés	Conditions	Visijet M2 ICast	Visijet M2 IC SUW
Composition		100 % cire	Supports en cire
Couleur		Vert	Blanc
Quantité par bouteille		1,3 kg	1,3 kg
Densité à 80 °C (liquide)	ASTM D3505	0,80 g/cm ³	0,87 g/cm ³
Point de fusion		61-66 °C	55-65 °C
Point de ramollissement		40-48 °C	N/A
Retrait volumique, de 40 °C à température ambiante		2 %	N/A
Contraction linéaire, de 40 °C à température ambiante		0,70 %	N/A
Dureté de pénétration à l'aiguille	ASTM D1321	12	N/A
Teneur en cendres	ASTM 2584	< 0,05 %	N/A
Compatibilité de l'imprimante		Projet MJP 2500 IC	Projet MJP 2500 IC
Description		Cire de fonderie durable, haute résolution Cire à base de paraffine non chargée avec résines ajoutées	Cire non toxique avec structure de supports facilement cassable et soluble pour une suppression automatisée

www.3dsystems.com



Garantie/Avis de non-responsabilité : les caractéristiques de performances de ces produits peuvent varier selon l'application, les conditions de fonctionnement, le matériau utilisé et l'utilisation finale. 3D Systems réfute expressément toute garantie, explicite ou implicite, y compris, mais sans limitation, les garanties de qualité marchande et d'adéquation à une utilisation particulière. Il est de la responsabilité de chaque client de déterminer si son utilisation de tout matériau Visijet est sûre, licite et techniquement adaptée à ses applications. Les valeurs présentées ici ne sont données qu'à titre de référence et peuvent varier. Les clients doivent conduire leurs propres tests afin de s'assurer de l'adéquation à leur application.

© 2018 3D Systems, Inc. Tous droits réservés. Modifications possibles sans avertissement préalable. 3D Systems, le logo 3D Systems, Visijet et 3D Sprint sont des marques déposées, et RealWax est une marque commerciale de 3D Systems, Inc.

3DS-52401 Rév A

11-18