

ProJet[®] MJP 2500W

高吞吐量生产用于金属铸造的
精确 RealWax[™] 首饰模型



3D Systems 的 ProJet MJP 2500W 多喷头 3D 打印机可为大容量首饰生产快速、一致地生产拥有微小细节的精确 100% 蜡质损耗金属铸模, 无需模具制作时间, 成本也不受几何形状限制, 从而提高可靠、可重复的直接铸造效率。

首饰蜡质模型多喷头打印

适用于精确金属铸模直接生产的 3D 打印解决方案

ProJet MJP 2500W 3D 打印机采用多喷头打印技术,可始终一致地生产具有高保真度、忠实于 CAD 设计的蜡质损耗模型,以用于首饰的精确熔模铸造。

高效生产更多模型

借助 3D Sprint® 软件的高级功能,简化从文件转换为模型的工作流程,提高 MJP 多功能打印的速度,能够批量移除支撑材料,从而提供可直接铸造的优质成品模型。

可信赖的结果

生产忠实于 CAD 设计的模型,打造精确、利落的边缘和精细细节特征,让打印结果一致可靠。光滑的表面和出色的侧壁品质可减少昂贵的手工工作,并加快从模型到成本部件的工作流程。Visijet® M2 CAST 100% 蜡质材料能像标准铸造蜡一样融化,含灰量几乎可以忽略,可打造无瑕疵的铸件。

制造更灵活

多喷头打印提高灵活性和吞吐量,支持您的业务发展;凭借定制部件和成批生产,助您轻松叩响数字化制造大门。ProJet MJP 2500W 首饰打印机可使生产方式更快、更便捷和更高效,从而显著缩短生产周期并降低成本。

释放创造力

提高几何形状的设计自由度,不受手工制图或模具的限制,从而创造出传统工艺无法实现的复杂精确模型。MJP 的后处理操作无需手工工作,可从狭小空间中完全清除支撑,且不会损害精细的细节特征。

ProJet MJP 2500W

ProJet MJP 2500W 是一款经济实惠的 100% RealWax 模型 3D 打印机,可根据工作流程进行调整,可每日完成几个短期批次的交付,也可翌日完成较大型建模的交付。这些高精度、精细的蜡质模型可直接打印,免除了模具的制造时间,不受成本和几何形状限制。

高吞吐量

这款经济实惠的 3D 打印机具有一系列优势:快速缩短周期,吞吐量高,打印速度提高 10 倍,与同类打印机相比构建体积大 3.7 倍,快速单通道打印可实现高生产率,可生产精确的 100% 蜡质首饰铸模。提升铸造车间效率,从而提高生产率、精确度和直接熔模珠宝铸造的机会。

优质模型

打印锋锐边缘、极清晰的细节和高保真度的光滑表面。ProJet MJP 2500W 打印机适用于精密复杂的珠宝首饰制造,可减少金属手工抛光工作。

简单易用,节省成本

MJP 易于使用,自动化的流程非常高效,从而降低部件和人工成本 — 从文件到直接铸造模型成品。ProJet MJP 2500W 打印机具有大容量和 24/7 全天候运行特点,可实现快速摊销及高投资回报率。



珠宝/钟表制造

打印细微特征和微小密镶首饰上的清晰细节。通过采用数字化铸造工作流程进行珠宝制造,始终实现最高水平的精度和可重复性。



艺术、时尚和收藏品

可制作系列或定制雕塑、小雕像、复制品和收藏品等,而不受模具加工的限制。我们的这款精确蜡质模型 3D 打印机可使生产方式更快、更便捷和更高效,从而显著缩短生产周期。

VisiJet® M2 CAST 100% 蜡质材料

最佳铸造可靠性

VisiJet M2 CAST 是用于 ProJet MJP 2500W 蜡质打印机的 100% 蜡质 3D 打印材料,可制作耐用、优质的模型,在整个现有的失蜡铸造工艺和设备中提供可靠的性能和结果。

VisiJet M2 CAST 能像标准铸造蜡一样融化,含灰量微乎其微,有助于构建无缺陷铸件。

这种材料坚韧耐用,可用于处理和铸造精细特征,而且其高对比度的深紫色可更好地呈现细节。



Sp 3D Sprint®

用于多喷头打印工作流程的端到端软件解决方案

多喷头打印机使用 3D Systems 的先进软件 3D Sprint,从单一直观界面进行文件准备、编辑、打印和管理。3D Sprint 通过减少客户对第三方供应商昂贵的软件席位的需求,大大降低客户 3D 打印机的拥有成本。3D Sprint 软件的一个出众特点是,其易于使用并具有部件自动放置和支撑生成功能,附带的工具可修改模型几何形状而无需返回到 CAD 环节。

Co 3D Connect™

全新的 3D 生产管理水平

3D Connect Service 提供与 3D Systems 服务团队的云连接,以提供主动预防性支持,从而延长正常运行时间,为您的系统带来生产保障。

属性	条件	VisiJet M2 CAST	VisiJet M2 SUP
成分		100% 蜡	蜡质支撑材料
颜色		深紫色	白色
瓶重量		1.17 千克	1.3 千克
80 °C 时的密度(液体)	ASTM D3505	0.80 克/立方厘米	0.87 克/立方厘米
熔点		61-66 °C	55-65 °C
软化点		40-48 °C	不适用
体积收缩率,从 40 °C 到室温		2 %	不适用
线性收缩率,从 40 °C 到室温		0.70 %	不适用
针穿透硬度	ASTM D1321	12	不适用
含灰量	ASTM 2584	< 0.05%	不适用
说明		高分辨率、耐用铸造蜡	无需手动处理的环保可降解蜡

* 免责声明:对于任何 VisiJet 材料,所有用户均有责任确保其使用是安全、符合法律要求且在技术上适用于用户预期用途的。此处提供的值仅供参考,可能会有所变化。用户应自行进行测试,确保适用于其预期用途。

ProJet® MJP 2500W

高吞吐量生产用于金属铸造的精确 RealWax™ 首饰模型

打印机硬件	
尺寸(宽x深x高)	
3D 打印机(装箱)	1397 x 927 x 1314 毫米 (55 x 36.5 x 51.7 英寸)
3D 打印机(未装箱)	1120 x 740 x 1070 毫米 (44.1 x 29.1 x 42.1 英寸)
重量	
3D 打印机(装箱)	325 千克(716 磅)
3D 打印机(未装箱)	211 千克(465 磅)
电源	100-127 VAC, 50/60 Hz, 单相, 15A 200-240 VAC, 50 Hz, 单相, 10A 单相 C14 插座
工作温度范围	18-28 °C (64-82 °F), 温度 > 25 °C (77 °F) 时打印速度降低
工作湿度	30-70 % 相对湿度
噪声	约 < 65 dBA (中速风扇)
认证	CE

打印规格	
打印模式	XHD - 极高清晰度
净建模体积 (xyz) ¹	294 x 211 x 144 毫米 (11.6 x 8.3 x 5.6 英寸)
分辨率 (xyz)	1200 x 1200 x 1600 DPI; 层厚 16 微米
精度 (典型) ²	任意单台打印机典型部件尺寸每 25.4 毫米误差为 ±0.0508 毫米 (每英寸误差为 ±0.002 英寸) 所有打印机部件尺寸每 25.4 毫米误差为 ±0.1016 毫米 (每英寸误差为 ±0.004 英寸)

¹ 最大部件尺寸取决于多种因素, 几何形状是其中之一。
² 精度可能会因构建参数、零件几何结构和尺寸、部件摆放和后处理工艺而有所不同。
³ 对于 Windows 10, 请确保您已经应用了最新的 Windows 更新, 以便应用正确运行。

材料	
打印材料	Visijet M2 CAST
支撑材料	Visijet M2 SUW
材料包装	
打印材料	装在干净的 1.17 千克 (2.58 磅) 瓶中 (打印机最多可装载 2 个, 可自动切换)
支撑材料	装在干净的 1.3 千克 (2.87 磅) 瓶中 (打印机最多可装载 2 个, 可自动切换)

软件和网络	
3D Sprint® 软件	轻松设置构建作业、提交作业以及管理作业队列; 自动摆放部件和构建优化工具; 部件堆叠和嵌套功能; 多种部件编辑工具; 自动生成支撑结构; 作业统计数据报告工具
支持 3D Connect™	3D Connect 服务提供与 3D Systems 服务团队安全的云连接以实现支持。
电子邮件通知功能	是
内置硬盘容量	最低 500 Gb
连接	网络可接 10/100/1000 base 以太网接口; USB 端口
客户端操作系统	Windows® 7、Windows 8 或 Windows 8.1 (服务包)、Windows 10 ³
支持的输入数据文件格式	STL、CTL、OBJ、PLY、ZPR、ZBD、AMF、WRL、3DS、FBX、IGES、IGS、STEP、STP、MJPDDD