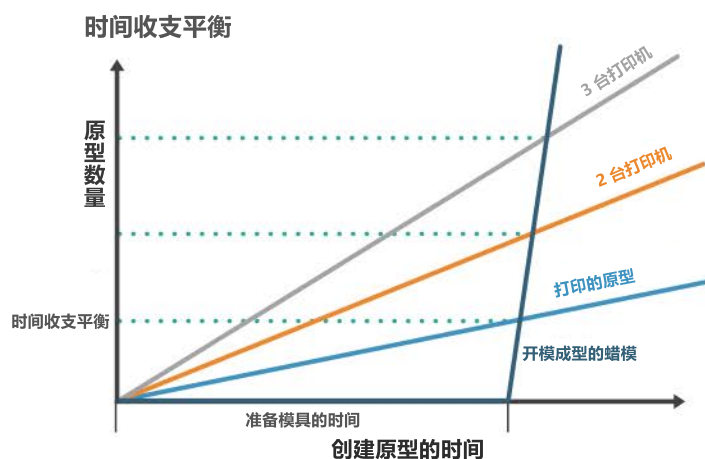




ProJet® MJP 2500 IC

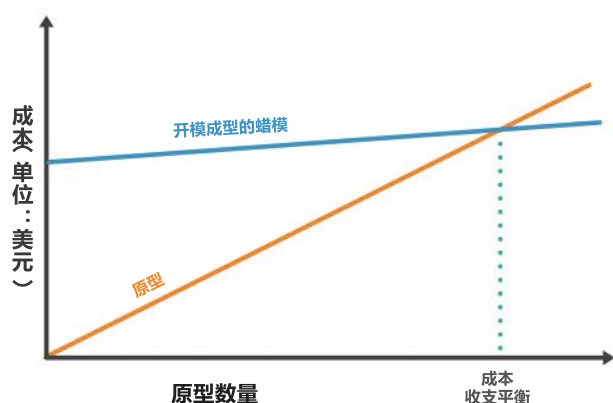
ProJet MJP 2500 IC 专为熔模铸造行业开发，仅需需利用与传统铸造生产相比极低的成本和更短的时间，即可完成数百种RealWax™模型生产。具有优质、高精度和可重复性等特点，其生成的蜡质模型可良好适应现有熔模铸造，堪称定制金属组件、桥接制造和小批量生产的理想之选。



无与伦比的快速周期

无需额外工具的 RealWax™ 单喷头多喷嘴打印可缩短数周脱蜡铸造模型生产的时间,加速产品上市时程。ProJet MJP 2500IC 可为直接蜡质模型打印,实现工作流程的数字化,提高生产效率,为客户提供更快速而优质的交货服务。

原型总成本与模型数量



成本更低

与制造并使用传统的注塑模具相比,可以更低成本、更快速度完成上百个中小尺寸原型制造。如果有设计变更的需求,您将发现所能从中获得的好处更多。ProJet MJP 2500IC 促进现有的脱蜡铸造工热和设备的改变。

设计自由无极限

通过使用数字化设计,可利用拓扑构造优化、轻量化和部件整合等技术生产蜡质模型部件。ProJet MJP 2500IC 让您可以自由地设计制造,无需制造多个复杂几何形状零件,或同时产生更多元的设计,而这所有的程序只需传统生产模式的一小部分时间就能提供更好的性能、更具成本效益的零组件。并且比传统方法相比更节省时间。



ProJet® MJP 2500 IC 和VisiJet® M2 ICast

3D Systems工业级3D打印材料 MultiJetRealWax让您无须投资任何铸造工具，即可于几小时内以较低的总成本，完成数百件质量稳定的模型。



最佳铸造可靠性

VisiJet M2 ICast 100%蜡质材料具备标准铸造的蜡熔化和燃尽特性，RealWax3D打印材料可无缝集成至现有蜡质铸造流程中。

最佳铸造可靠性

VisiJet M2 ICast 100%蜡质材料具备标准铸造的蜡熔化和燃尽特性，RealWax3D打印材料可无缝集成至现有蜡质铸造流程中。

高质量模具

具备高真实度和可重复性的打印成品，符合严格的公差标准，表面光滑、边角锐利、细节板致精细，适用于缩短复杂精密金属零件制造程序。

优化的资源

利用先进的3DSprint软件功能，能够事先准备和管理制造的过程，在无人值守的高速打印情况下，以及规范和控管后处理的方法，简化文件到模型的工作流程。单喷头多喷嘴打印易用且可靠的流程能确保可靠的性能、产量和结果。

ProJet® MJP 2500 IC 打印机特性

打印机尺寸	112x74x107厘米(44.1x29.1x42.1英寸)
重量	211千克(465磅)
内置软件	3D Sprint®
质保	零件及人工服务提供1年质保

打印规格

净建模体积	294x211x144毫米*
分辨率	600x600x600 DPI;层厚42微米
典型精度	单一打印区域±01016 mm/25.4 mm(±0.004 in/in) 单一物件+00508mm/25.4mm(±0.002in/in)
体积打印速度	189至205立方厘米/小时(11.6至125立方英寸/小时)
建模材料	VisiJetM2 ICast-100% RealWax™
支撑材料	VisiJetM2IC SUW-可溶解无毒蜡质支撑材料，易剥离结构,适用于重型部件

VisiJetM2ICast材料特性

成分	100%蜡
颜色	绿
浓度(80°C液体状态)	0.80g/cm³(ASTM D3505)
熔点	61-66°C
软化点	40-48°C
体积收缩率(40°C到RT)	2%
线性收缩率(40°C到RT)	0.70%
刺针穿透硬度	12(ASTM D1321)
含灰量	<0.05 %(ASTM 2584)

最大零件打印尺寸取决于几何形状和其他相关因素