

# Projet<sup>®</sup> MJP 2500W, 3600W et 3600W MAX

Production à haut débit de modèles de fonderie précis de bijoux en métal par Multijet Printing



**Projet MJP 2500W**



**Projet MJP 3600W**



**Projet MJP 3600W Max**

|   |  |   |   |
|---|--|---|---|
| <b>Modes d'impression</b>   | XHD - Xtreme Haute Définition  | HD - Haute Définition<br>UHD - Ultra Haute Définition<br>XHD - Xtreme Haute Définition                                  | HD - Haute Définition<br>UHD - Ultra Haute Définition<br>XHD - Xtreme Haute Définition                                  |
| <b>Volume de fabrication net (xyz)<sup>1</sup></b><br>Mode HD<br>Mode UHD<br>Mode XHD | 294 x 211 x 144 mm   | 298 x 185 x 203 mm<br>152 x 185 x 203 mm<br>152 x 185 x 203 mm  | 298 x 185 x 203 mm<br>284 x 185 x 203 mm<br>284 x 185 x 203 mm  |
| <b>Résolution (xyz)</b><br>Mode HD<br>Mode UHD<br>Mode XHD                            | 1 200 x 1 200 x 1 600 DPI; couches de 16 µ   | 375 x 450 x 790 DPI; couches de 32 µ<br>750 x 750 x 1 300 DPI; couches de 20 µ<br>750 x 750 x 1600 DPI; couches de 16 µ | 375 x 450 x 790 DPI; couches de 32 µ<br>750 x 750 x 1 300 DPI; couches de 20 µ<br>750 x 750 x 1600 DPI; couches de 16 µ |
| <b>Précision (typique)<sup>2</sup></b>  | ± 0,0508 mm/25,4 mm des dimensions de la pièce typique pour une imprimante unique<br>± 0,1016 mm/25,4 mm des dimensions de la pour l'ensemble des imprimantes  | ± 0,025 à 0,05 mm par 25,4 mm des dimensions de la pièce.   |   |
| <b>Matériaux de fabrication</b>   | Visijet M2 CAST  | Visijet M3 CAST et M3 Hi-Cast   | Visijet M3 CAST et M3 Hi-Cast   |
| <b>Matériau pour supports</b>   | Visijet M2 SUW   | Visijet S400  | Visijet S400  |
| <b>Conditionnement des matériaux</b><br>Matériau de fabrication                       | En bouteilles propres de 1,17 kg (auto-commutation de 2 bouteilles dans l'imprimante)  | En bouteilles propres de 1,75 kg (auto-commutation de 2 bouteilles dans l'imprimante)                                   |   |
| Matériau pour supports  | En bouteilles propres de 1,3 kg (auto-commutation de 2 bouteilles dans l'imprimante)   | En bouteilles propres de 1,75 kg (auto-commutation de 2 bouteilles dans l'imprimante)                                   |   |
| <b>Alimentation électrique</b>  | 100-127 VAC, 50/60 Hz, monophasé, 15 A<br>200-240 VAC, 50 Hz, monophasé, 10 A<br>Prise C14 simple  | 100-127 VAC, 50/60 Hz, monophasé, 15 A<br>200-240 <sup>3</sup> VAC, 50 Hz, monophasé, 10 A                              |   |
| <b>Dimensions (LxPxH)</b><br>Imprimante 3D en caisse<br>Imprimante 3D hors caisse     | 1397 x 927 x 1 314 mm<br>1120 x 740 x 1 070mm  | 826 x 1430 x 1740 mm<br>749 x 1194 x 1511 mm  | 826 x 1 430 x 1 740 mm<br>749 x 1 194 x 1 511 mm  |
| <b>Poids</b><br>Imprimante 3D en caisse<br>Imprimante 3D hors caisse                  | 325 kg<br>211 kg   | 433 kg<br>299 kg  | 433 kg<br>299 kg  |
| <b>Logiciel 3D Sprint<sup>®</sup></b>   | Préparation des fabrications, lancement et gestion de la file d'attente faciles; placement automatique des pièces et outils d'optimisation des fabrications; capacités 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 |   |   |
| <b>Fonction de notification par e-mail</b>  | Oui  | Oui   | Oui   |
| <b>Capacité du disque dur interne</b>   | 500 Go minimum   | 500 Go minimum  | 500 Go minimum  |
| <b>Connectivité</b>   | Prêt pour la mise en réseau avec interface Ethernet 10/100/1000 base Port USB  | Prêt pour la mise en réseau avec interface Ethernet 10/100 Port USB sur panneau avant                                   |   |
| <b>Système d'exploitation</b>   | Windows <sup>®</sup> 7, Windows 8 ou Windows 8.1 (Service Pack), Windows 10 <sup>4</sup>   |   |   |
| <b>Formats de fichiers supportés</b>  | STL, CTL, OBJ, PLY, ZPR, ZBD, AMF, WRL, 3DS, FBX, IGES, IGS, STEP, STP, MJPDDD   |   |   |
| <b>Température de fonctionnement</b>  | 18-28 °C, vitesse d'impression réduite à plus de 25 °C   | 18 à 28 °C  | 18 à 28 °C  |
| <b>Humidité de fonctionnement</b>   | 30-70 % d'humidité relative  | 30-70 % d'humidité relative   | 30-70 % d'humidité relative   |
| <b>Bruit</b>  | < 65 dBa (estimation, ventilateur à vitesse moyenne)   |   |   |
| <b>Certifications</b>   | CE   | CE  | CE  |

<sup>1</sup> La taille maximale des pièces dépend de la géométrie, entre autres facteurs.

<sup>2</sup> 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.

<sup>3</sup> Petit transformateur externe requis, fourni par 3D Systems dans le kit d'installation local.

<sup>4</sup> Pour Windows 10, assurez-vous d'avoir appliqué les mises à jour Windows les plus récentes pour que l'application fonctionne correctement.

# VisiJet® M2 CAST, M3 CAST et Hi-Cast

Matériaux RealWax™ hautes performances pour fonderie directe



| Propriétés  | Conditions | VisiJet M2 CAST                            | VisiJet M3 CAST                            | VisiJet M3 Hi-Cast                | VisiJet M2 SUP  | VisiJet S400           |
|---|------------|--|--|-----------------------------------|---|------------------------|
| Composition   |            | 100 % cire                                 | 100 % cire                                 | 100 % cire                        | Supports en cire  | Supports en cire       |
| Couleur   |            | Violet foncé                               | Violet foncé                               | Bleu marine                       | Blanc   | Blanc                  |
| Quantité par bouteille                                |            | 1,17 kg                                    | 1,75 kg                                    | 1,75 kg                           | 1,3 kg  | 1,75 kg                |
| Densité à 80 °C (liquide)                             | ASTM D3505 | 0,80 g/cm³                                 | 0,80 g/cm³                                 | 0,81 g/cm³                        | 0,87 g/cm³  | 0,87 g/cm³             |
| Point de fusion                                       |            | 61-66 °C                                   | 61-66 °C                                   | 70 °C                             | 55-65 °C  | 55-65 °C               |
| Point de ramollissement                               |            | 40-48 °C                                   | 40-48 °C                                   | 52-62 °C                          | N/A   | N/A                    |
| Retrait volumique, de 40 °C à température ambiante    |            | 2 %  | 2 %  | 2,24 %                            | N/A   | N/A                    |
| Contraction linéaire, de 40 °C à température ambiante |            | 0,70 %                                     | 0,70 %                                     | 0,75 %                            | N/A   | N/A                    |
| Dureté de pénétration à l'aiguille                    | ASTM D1321 | 12   | 12   | 9                                 | N/A   | N/A                    |
| Teneur en cendres                                     | ASTM 2584  | < 0,05 %                                   | < 0,05 %                                   | < 0,05 %                          | N/A   | N/A                    |
| Compatibilité de l'imprimante                         |            | Projet MJP 2500W                           | Projet MJP Gamme 3600W                     | Projet MJP Gamme 3600W            | Projet MJP 2500W  | Projet MJP Gamme 3600W |
| Description   |            | Cire de fonderie durable, haute résolution | Cire de fonderie durable, haute résolution | Cire de fonderie haute résolution | Cire respectueuse de l'environnement, à dissolution automatisée |                        |

\* AVERTISSEMENT : 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 qu'elles conviennent à leur application.

[www.3dsystems.com](http://www.3dsystems.com)



Garantie/Avis de non-responsabilité : les caractéristiques et 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.

© 2019 par 3D Systems, Inc. Tous droits réservés. Sujet à changements sans préavis. 3D Systems, le logo 3D Systems, Projet, VisiJet et 3D Sprint sont des marques déposées et RealWax est une marque commerciale de 3D Systems, Inc.

3DS-51401A

01-19