

多喷头塑料打印机

用ProJet MJP 打印机生产功能性、精度具佳的塑料/弹性零部件



让想法发挥实际作用

3D Systems 多喷头打印 (MJP) 工艺能够制造出精密的塑料部件，是功能原型制造、快速模具制造等多种应用的理想之选。使用类 ABS 塑料和实际弹性体可打印刚性或柔韧性部件，实现真正的功能性及性能。在制造具有二次注塑等特殊功能的复杂部件时，甚至可通过量身定制的机械属性创造复合材料，并采用多种材料进行打印。

MJP 能够实现杰出的高分辨率，层厚度可低至 13 微米。提供多种打印模式，便于选出分辨率与打印速度的最佳组合，从而便于找到适合需求的组合。部件表面光洁平滑，在很多应用中可达到 SLA 标准的精度。



鞋底打印结合了柔韧黑色弹性体与刚性白色塑料

加快上市时间

遍布世界各地的 MJP 用户能够更快地将产品推向市场。迅速完成设计验证、性能和可制造性测试，并促使利益相关方协调一致，同时保证原型与设计意图精准匹配。

品质提升

更快地完成测试及审查周期，利于尽早发现并修复设计瑕疵。确保您在投入工具制作成本之前，产品已经通过了全方位的测试。

重复速度越快，创新能力越强

助力您的团队对更多的设计概念进行测试，从而提供更卓越的产品。当尝试和实现新想法变得简单，才能激发创造力。

降低成本

准确的原型让技术人员与供应商之间的沟通更加顺畅，从而避免了成本不菲的返工。MJP 还可用于快速模具制造且成本低于传统的工具、夹具和固定装置制造。

MJP 打印件类似于热塑件,可测试装配和功能性



其他方式无法制作的物体,在这里也可以打印出来

多喷头打印的优势

ProJet MJP 2500系列、3600系列和5500x采用多喷头打印技术在同类打印技术中提供最高的从CAD到打印件保真度。

可信赖的结果

打印高精度的部件, 随时间推移始终保持完整性, 让您能够胸有成竹地做出决定。

简便的后处理

MJP 部件的后处理过程如同熔蜡一般简单。无需手动刮擦、高压水喷射装置、腐蚀性化学药剂或其他特殊设备要求。

精确到极精密细节的高分辨率

多喷头打印所实现的高分辨率意味着, 连细微特征也能得到完整展现。后处理过程不存在破坏细微特征的任何风险。

边角锐化分明

欢迎比对 — MJP 产出的部件几何形状清晰, 在所有喷射 3D 打印机之中堪称最佳。

赋予几何设计更多自由

某些打印机无法在狭小空间中移除支撑物, 因此设计的自由度受到限制。MJP 采用蜡质支撑物, 即使在狭小空间中也可熔化移除。

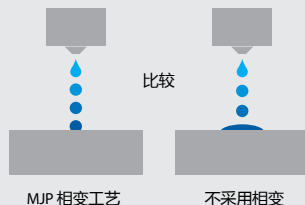
工业级打印头

每一台 MJP 打印机均配有工业级的打印头, 使用寿命长, 可靠性高。

相变工艺

3D Systems MJP 采用专有热控材料成就超高的打印清晰度。分别喷射每一滴材料热溶液液滴, 因而冷却速度极快, 滴落到部件或支撑物表面后形状不变。

- 打印用料不会在边缘溢出, 也不会 在角落淤积。
- 边线分明, 孔洞圆滑, 转角清晰
- 侧壁质量无可挑剔



ProJet® MJP 2500 系列

在办公室即可随时打印精密零件

ProJet家族的新成员MJP 2500和2500 Plus是此系列最为经济的打印机，其保真度和精度优于市场同类高价位打印机。

专业级生产能力

从桌面打印机逐步发展至今，现在已可以不间断运行且具有更高的产能。

价格经济

不花高价便可拥有多喷头技术的上佳质量。无需因为价格而在零件保真度上妥协，如此经济高质量的3D打印机值得拥有。

高级塑料和弹性材料

为工业应用设计的VisiJet®M2材料可制作耐用的白色、黑色或透明塑料件，弹性打印件具有卓越的拉伸性能和完全的弹性回复。



模型精确，可以检查出复杂形状部件的拟合情况

专业级质量

确保您的原型外观、触感和性能如真正的成品一样。办公室环境实现专业级打印质量的不二选择。



使用透明、白色及黑色刚性塑料打印的过滤器功能原型

ProJet® MJP 3600 系列

高生产能力

ProJet MJP 3600和3600Max提供大成型空间和更高效的打印能力，用户因此可更快得到打印件。

高吞吐量

由于打印速度加倍，可打印更多部件并且更快获得。

高清晰度部件

在对准确体现极精密细节至关重要的情况下，MJP 3600 系列具有其他任何喷射打印机不可比拟的优势。

高性能塑料,多种用途

VisiJet M3材料具高韧性、耐用性、稳定性和耐高温性，还具有水密性、生物相容性和可锈性。

ProJet® MJP 5500X

复合多材料 3D 打印机

产品由多种材料构成——而原型和概念模型现已能够使用多种材料打印，让 3D 打印的机械性能更贴合实际，色彩清晰分明。



可打印透明的功能组件及外壳，方便观察内部的组装运作



多材料原型混合运用透明、黑白颜色多种材料，来传达设计理念，模拟成品



多样化的材料选择

独具创新的打印机与材料系统，能够将柔韧性及刚性光聚合物同时混合、逐层打印，而每一层都精确到像素级别，从而达到非同凡响的机械性能。

成型体积大

比最接近的同类产品成型体积大 50% 以上，您可一次打印更大、更多的样件

巨大吞吐量

MJP 5500X 能够快速打印复合材料，而单次打印单一材料的速度还要更快。

卓越的弹性性能

VisiJet 复合材料为卓越性能而生。MJP 5500X 打印出的弹性部件可达到惊人的伸长率，同时保证完美的弹性复原。

MJP 的应用

机械功能测试

验证设计在实际情况下能否正确操作。在实施工具制造前，提早发现问题并解决问题。

概念交流

将想法变为现实，向同事、客户等展示真实模型。

构型和拟合装配测试

检查组件之间的间隙与交互情况，确保能够正确装配。

快速模具制造

用以打印注塑模具、液压成形模具及其他用于概念和桥接产品生产的小批量模具制造。

人体工程学研究

手持部件并从各个角度仔细观察的优势是无可替代的。MJP 部件表面光滑美观且精准度高，适合用于人体工程测试。

夹具和固定装置

利用 3D 打印可迅速制造夹具和固定装置，由此解放的 CNC 装备便可转而投入生产。

	ProJet MJP 2500	ProJet MJP 2500 Plus	ProJet MJP 3600	ProJet MJP 3600 Max	ProJet MJP 5500X
最大构件成型尺寸 (宽 x 深 x 高)	295 x 211 x 142 毫米		HD 模式： 298 x 183 x 203 毫米 UHD 和 XHD 模式： 203 x 178 x 203 毫米	全部模式： 298 x 183 x 203 毫米	全部模式： 518 x 381 x 300 毫米
分辨率 (xyz)	800 x 900 x 790 DPI, 层厚 32 微米		HD 模式： 375 x 450 x 790 DPI (xyz); 层厚 32 微米 UHD 模式： 750 x 750 x 890 DPI (xyz); 层厚 29 微米 XHD 模式： 750 x 750 x 1600 DPI (xyz); 层厚 16 微米		HD 模式： 375 x 375 x 1000 DPI; 层厚 25 微米 UHD 和 UHDS 模式： 600 x 600 x 1600 DPI; 层厚 16 微米 XHD 和 XHDS 模式： 750 x 750 x 2000 DPI; 层厚 13 微米
典型精度	±0.1016 mm per 25.4 mm of part dimension		每 25.4 毫米 ±0.025-0.05 毫米零件尺寸	每 25.4 毫米 ±0.025-0.05 毫米零件尺寸	每 25.4 毫米 ±0.025-0.05 毫米零件尺寸
打印材料	VisiJet M2 RWT – 刚性白色 VisiJet M2 RBK – 刚性黑色	VisiJet M2 RWT – 刚性白色 VisiJet M2 RCL – 刚性透明 VisiJet M2 RBK – 刚性黑色 VisiJet M2 EBK – 弹性黑色 VisiJet M2 ENT- 弹性自然色	VisiJet M3-X – 刚性白色 VisiJet M3 Crystal – 刚性透明 VisiJet M3 Black – 刚性黑色 VisiJet M3 Proplast – 刚性自然色 VisiJet M3 Navy – 刚性蓝色 VisiJet M3 Techplast – 刚性灰色 VisiJet M3 Procast – 可铸型	VisiJet M3-X – 刚性白色 VisiJet M3 Crystal – 刚性透明 VisiJet M3 Black – 刚性黑色 VisiJet M3 Proplast – 刚性自然色 VisiJet M3 Navy – 刚性蓝色 VisiJet M3 Techplast – 刚性灰色 VisiJet M3 Procast – 可铸型	基本材料： VisiJet CR-WT – 刚性白色 VisiJet CR-CL – 刚性透明 VisiJet CE-BK – 弹性黑色 VisiJet CE-NT – 弹性自然色 更有 100 余种复合式组合
VisiJet 支撑材料	环保, 易移除蜡质				
后处理	MJP EasyClean System		ProJet Finisher		ProJet Finisher XL
内置软件	3DSPRINT	3DSPRINT	ProJet 加速器	ProJet 加速器	3DSPRINT
标准质保期	零件及人工服务 1 年质保			零件及人工服务 1 年质保 打印头 5 年质保	

MJP EasyClean系统

MJP 打印机无需手动移除支撑。MJP EasyClean 后处理系统拥有全新的、令人惊奇的支撑去除方式，可在 30 分钟内移除 MJP 打印件上的支撑。2 个分别使用蒸汽和植物油的加热容器来融化蜡质支撑，无需进行手动操作也不会损坏打印件。

精度可能因打印参数、零件几何结构和尺寸、部件方位和后处理流程的差异而有所不同。上述产品的性能特征可能因产品应用、操作条件、结合使用的材料或最终用途而出现差异。3D Systems 不进行任何类型的明示或暗示的担保，包括（但不限于）对特定用途的适销性或适用性的担保。

MANUFACTURING THE FUTURE™



中国
香港电话：+852 2923 5077
上海电话：+86 21 6432 0776
qun.zhang@3dsystems.com

©2016 3D Systems, Inc. 版权所有。规范可随时更改，不另行通知。3D Systems、3D Systems 徽标、ProJet 和 VisiJet 是 3D Systems, Inc. 的注册商标。