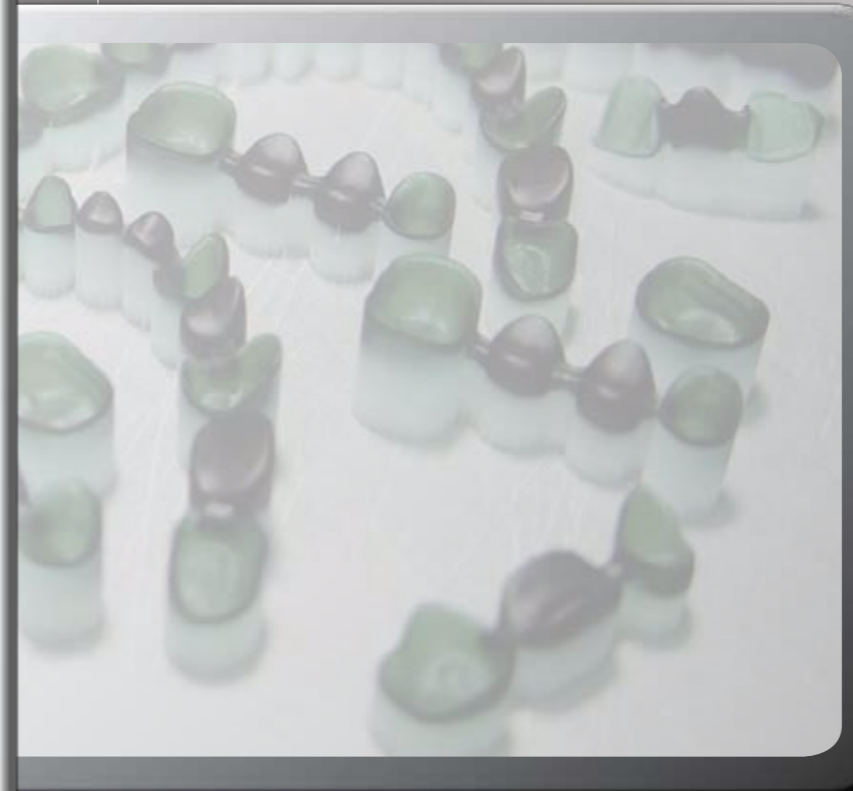


<b>Druck-Modi</b>	
HD - High Definition UHD - Ultra High Definition	
<b>Netto Bauvolumen (xyz)</b>	
HD-Modus:	298 x 185 x 203 mm
UHD Modus:	127 x 178 x 152 mm
<b>Maximal-Größe (Einzelmodell)</b>	
HD Modus:	298 x 185 x 203 mm
UHD Modus:	6450 mm <sup>2</sup> (xy) x 50 mm (z)
<b>Auflösung</b>	
HD Modus:	328 x 328 x 606 DPI (xyz)
UHD Modus:	656 x 656 x 800 DPI (xyz)
<b>Genauigkeit (typisch)</b>	
0,1 - 0,2% des Teil-Abmaß Genauigkeit ist abhängig von Bauparametern, Bauteilgeometrie, Bauteil-Platzierung und Postprozessor Einstellungen	
<b>Baumaterial</b>	
VisiJet® DP200 Modelliermaterial	Acryl-Material mit sehr guten Ausbrenneigenschaften
<b>Stützmaterial</b>	
VisiJet® S100 Support Material	Nicht-toxisches Wachs-Material zum Abschmelzen der Stützen ohne Handanlegen
<b>Verpackungseinheiten</b>	
Baumaterial in 0,5 kg Patronen (Maschinen-Fassungsvermögen bis zu 10 Stück mit automatischem Patronenwechsel) Stützmaterial in 0,405 kg Patronen (Maschinen-Fassungsvermögen bis zu 10 Stück mit automatischem Patronenwechsel)	
<b>Elektrik</b>	
100-127 VAC, 50/60 Hz, Einzel-Phase, 15A 200-240* VAC, 50 Hz, Einzel-Phase, 10A	
<b>Maße (LxBxH)</b>	
Drucker inkl. Verpackung	960 x 1420 x 1670 mm
Drucker ohne Verpackung	737 x 1257 x 1504 mm
<b>Gewicht</b>	
Drucker inkl. Verpackung	371 kg
Drucker ohne Verpackung	254 kg
<b>ProJet™ Accelerator Soft Software</b>	
Leichtes Einrichten des Druck-Jobs, Vorlagen- und Warteschlangen Management Automatische Teileplatzierung und Bearbeitungs-Optimierungswerkzeuge Umfangreiche Teiledaten-Bearbeitungswerkzeuge Automatische Support-Erzeugung Jobstatistik	
<b>Netzwerkcompatibilität</b>	10/100 Ethernet Schnittstelle
<b>Hardware Voraussetzung</b>	1,8 GHz mit 1GB RAM (Open GL Unterstützung 64 MB Video-RAM) oder mehr
<b>Software Voraussetzung (Betriebssystem)</b>	Windows XP Professional
<b>Unterstützte Datei-Formate</b>	STL und SLC
<b>Umgebungs-Temperatur</b>	18-28 °C
<b>Geräuschpegel</b>	<65 dBa geschätzt (bei mittlerer Lüfter Einstellung)
<b>Zertifikation</b>	CE Prüfzeichen

\* Externer Transformator benötigt, der vom Händler jedoch länderspezifisch mitgeliefert wird

# High Definition 3D Modeling.



Detailgenaue, einheitliche und wirtschaftliche Herstellung zahnmedizinischer Wax-ups.

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

# ProJet™ DP 3000

## Produktionsanlage



Ein digitales Bild wird mit Hilfe eines 3D-Scanners erstellt. Die Prothese wird mit Hilfe von 3D-CAD/CAM-Zahntechnik-Software konstruiert.



Sobald die individuelle Prothese entworfen wurde, werden die Dateien an den ProJet™ DP 3-D Drucker gesendet.



Der ProJet™ DP 3-D Drucker erstellt daraufhin die Wax-ups.



Das Stützmaterial wird entfernt und die Prothese wird mit der herkömmlichen Ausrüstung und Technologie gegossen.

## Technologie der nächsten Generation

- Detailgenaue, einheitliche und wirtschaftliche Herstellung zahnmedizinischer Acrylat-Rohlinge.
- Ausbau Ihres Wettbewerbsvorteils durch:
  - Geringeren Verbrauch an Legierungen
  - Gesteigerte Produktivität
  - Schnellere Metall-Endbearbeitung
- Die ProJet™ DP 3000 Produktionsanlage unterstützt Sie bei der Bewältigung der täglichen Herausforderungen und hilft Ihnen, Ihre Effizienz zu steigern.
- Die offene Systemarchitektur ermöglicht den Datentransfer von jedem verbundenen Scanner – unabhängig von dessen Standort.



## Merkmale

- Herstellung von Vollgusskronen, Brücken, Teilprothesen, Vollverblendungen und chirurgischen Schablonen
- Schichtweise Erstellung von Wax-ups für glatte Oberflächen
- Verarbeitung von praktisch aschefreiem Acryl-Material, das zusammen mit herkömmlichen Wachsen verwendet werden kann
- Großes Fertigungsvolumen
- Systemarchitektur für die Datenübertragung von jedem verbundenen Scanner – unabhängig von dessen Standort
- Hervorragende Passgenauigkeit und Randanpassung
- Optionale Scanner- und Designsoftware für eine vollständige Lösung für Kronen und Brücken

## Vorteile

- Speziell für den Einsatz im Dentallabor entwickelt
- Erstellt in jedem Druckzyklus mehr als 100 Modelle
- Erweiterte Möglichkeiten für unbeaufsichtigten Betrieb
- Weniger Bedarf für speziell geschulte Mitarbeiter
- Wax-ups können mit herkömmlichen Techniken weiterverarbeitet werden
- Schnellere Fertigung, niedrigerer Legierungsverbrauch und geringere Kosten