

Modes d'impression  
 HD – Haute Définition  
 UHD - Ultra Haute Définition

Volume de fabrication net (xyz)  
 Mode HD : 298 x 185 x 203 mm  
 Mode UHD : 127 x 178 x 152 mm

Résolution  
 Mode HD : 328 x 328 x 606 DPI (xyz)  
 Mode UHD : 656 x 656 x 800 DPI (xyz)

Précision (typique) 0,1-0,2 % des dimensions de la pièce  
 La précision peut varier selon les paramètres de fabrication, la géométrie et la taille de la pièce, l'orientation de la pièce et les méthodes de post-traitement.

Matériau de fabrication  
 Matériau VisiJet® DP200 Formulé pour une coulabilité exceptionnelle

Matériau pour supports  
 Matériau VisiJet® S100 Cire fusible non toxique pour une suppression des supports automatisée

Conditionnement des matériau  
 Matériau de fabrication en cartouches propres de 0,5 kg (auto-indexation de 10 cartouches dans la machine)  
 Matériau pour supports en cartouches propres de 0,405 kg (auto-indexation de 10 cartouches dans la machine)

Alimentation électrique 100-127 VAC, 50/60 Hz, monophasé, 15A  
 200-240\* VAC, 50 Hz, monophasé, 10A

Dimensions (LxPxH)  
 Modeleur emballé 889 x 1422 x 1778 mm  
 Modeleur déballé 737 x 1219 x 1499 mm

Poids  
 Modeleur emballé 424 kg  
 Modeleur déballé 288 kg

Logiciel ProJet™ Accelerator  
 Préparation des fabrications, lancement et gestion de la file d'attente faciles  
 Placement automatique des pièces et outils d'optimisation des fabrications  
 Outils d'édition de fichiers de pièces avancés  
 Génération automatique des supports  
 Outils de création de rapports avec statistiques de fabrications

Compatibilité réseau Prêt pour mise en réseau, interface Ethernet 10/100

Matériel client recommandé 1,8 GHz avec 1 GB de RAM (avec support OpenGL et 64 MB de RAM vidéo) ou plus

Système d'exploitation Windows XP Professional, Windows Vista, Windows 7

Format de fichiers supportés .STL et .SLC

Températures de fonctionnement 18-28 °C

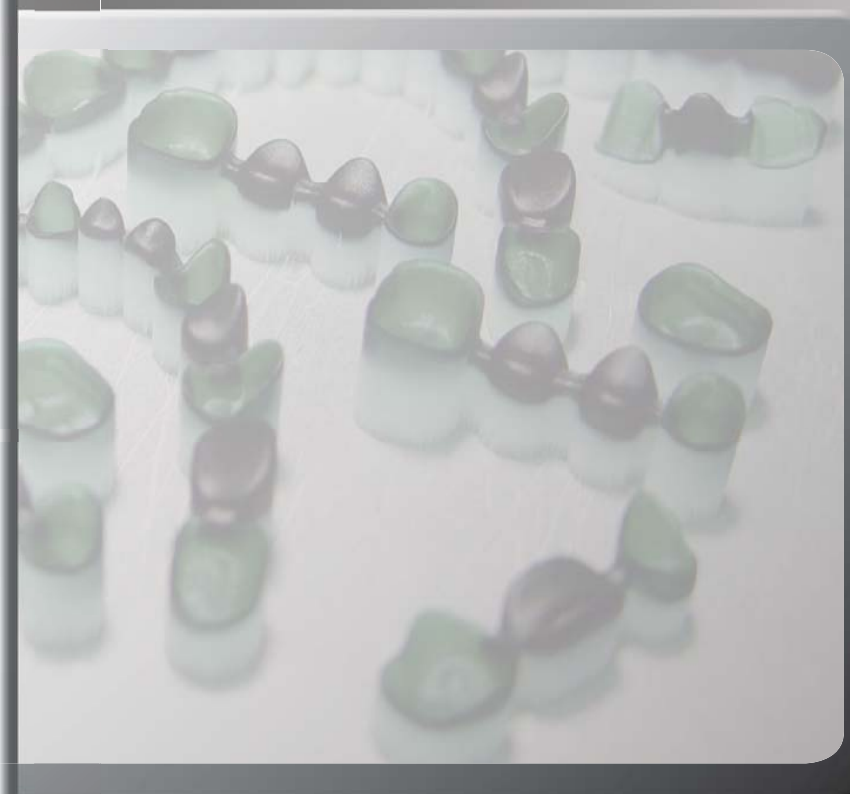
Bruit < 65 dBA (estimation, ventilateur à vitesse moyenne)

Certifications CE

\* Petit transformateur externe requis, fournit par 3D Systems dans le kit d'installation local.

# Modélisation 3-D

## Haute Définition



Production constante et économique de wax-ups précis pour les laboratoires dentaires.

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

# ProJet™ DP 3000

## Système de Production 3-D



Une image numérique est générée par un scanner 3-D. La prothèse est conçue à l'aide d'un logiciel de CAO/CFAO dentaire 3-D.



Une fois que chaque prothèse a été conçue, les fichiers sont envoyés à l'imprimante 3-D ProJet™ DP.



L'imprimante 3-D ProJet™ DP génère ensuite les wax-ups.



Les supports sont éliminés et les prothèses coulées en utilisant les techniques classiques de fonderie.

### Technologie de nouvelle génération

- Produisez de façon constante et économique des wax-ups précis pour les laboratoires dentaires
- Prenez de l'avance sur vos concurrents :
  - Réduction de votre consommation en alliages
  - Augmentation de votre productivité
  - Réduction du temps de finition
- Relevez vos défis quotidiens et augmentez vos profits à l'aide du système de production ProJet™ DP 3000
- Transférez des fichiers de n'importe quel scanner ouvert, sur site ou externe, grâce à l'architecture ouverte du système



### Caractéristiques

- Production par coulée de couronnes, de bridges, d'armatures partielles, de contours complets et de guides chirurgicaux
- Impression par couches pour des surfaces lisses
- Matériau qui ne laisse presque pas de résidus et peut être utilisé avec les cires traditionnelles de laboratoire
- Grand volume de fabrication
- Architecture permettant le transfert de fichiers de n'importe quel scanner ouvert sur site ou en externe
- Ajustage et adaptation exceptionnels de la ligne marginale
- Scanner et logiciel de conception en option pour une solution complète

### Avantages

- Conçu pour les laboratoires
- Production de plus de 100 unités par cycle d'impression
- Fonctionnement sans surveillance accru
- Réduction des besoins en main d'œuvre qualifiée
- Coulée ou pressage des wax-ups avec les techniques conventionnelles
- Réduction du temps de finition, de la consommation en alliages et des coûts