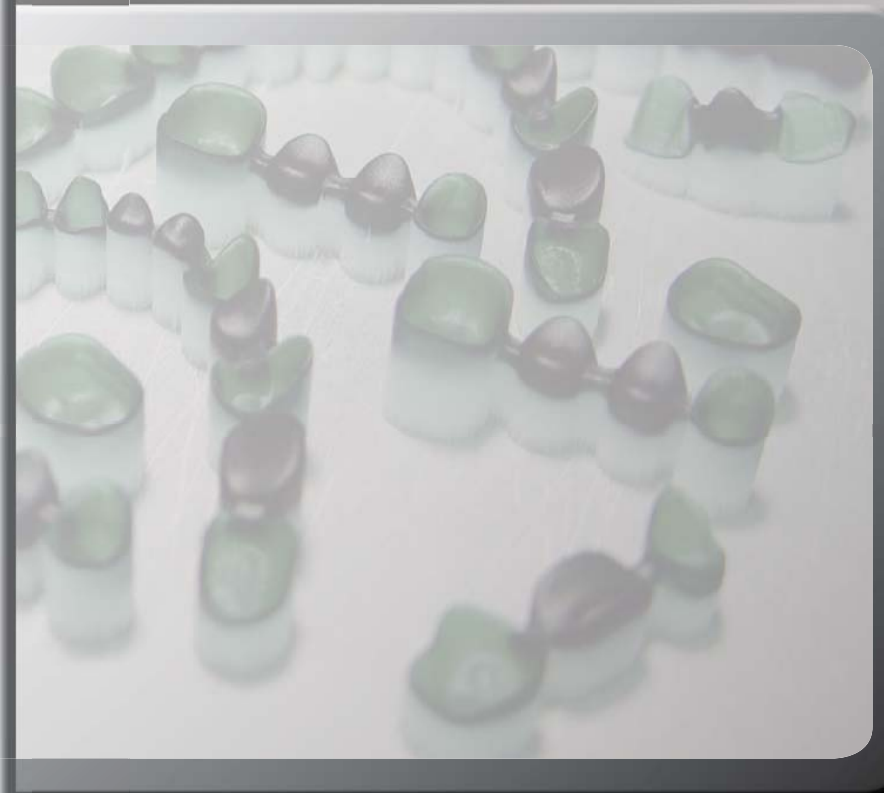


Características técnicas ProJet™ DP 3000

Modos de Impresión	Alta Definición
HD (High Definition)	Ultra Alta Definición
UHD (Ultra High Definition)	
Volumen de Construcción (xyz)	
Modalidad HD:	298 x 185 x 203 mm
Modalidad UHD:	127 x 178 x 152 mm
Dimensiones máximas del modelo	
Modalidad HD:	298 x 185 x 203 mm
Modalidad UHD:	6450 mm ² (xy) x 50 mm (z)
Resolución	
Modalidad HD:	328 x 328 x 606 DPI (xyz)
Modalidad UHD:	656 x 656 x 800 DPI (xyz)
Precisión (típica)	0,1-0,2 % de medida del modelo La precisión puede variar según los parámetros de construcción, de la geometría, de la dimensión, de la orientación del modelo y de los métodos de elaboración sucesivos.
Material de Construcción	Formulado para un fundido excepcional
Material VisiJet® DP200	
Material de Soporte	Material de cera no tóxico, soporte que se elimina sin intervención del operador
Material VisiJet® S100	
Embalaje del Material	
Material de Construcción :	en cartuchos de 0,5 kg aprox. (la máquina almacena hasta 10 piezas marcadas)
Material de soporte:	en cartuchos de 0,405 kg aprox. (la máquina almacena hasta 10 piezas marcadas)
Alimentación eléctrica	100-127 VCA, 50/60 Hz, monofase, 15A 200-240* VCA, 50 Hz, monofase, 10A
Dimensiones (Ancho x Fondo x Alto)	
Modelador embalado	960 x 1420 x 1670 mm
Modelador sin embalaje	737 x 1257 x 1504 mm
Peso	
Modelador embalado	371 kg
Modelador sin embalaje	254 kg
Software ProJet™ Accelerator	
Fácil puesta en marcha del trabajo de realización y gestión de los trabajos por imprimir	
Instrumentos de posicionamiento automático de las piezas y optimización de la construcción	
Múltiples herramientas para la edición de los ficheros de los modelos	
Generación automática de los soportes	
Informes estadísticos relativos a los trabajos realizados	
Compatibilidad en red	Predispuesto para la red con interface Ethernet 10/100
Hardware recomendado al cliente	1,8 GHz con 1GB RAM (OpenGL soporte video 64 MB RAM)
Sistema Operativo del Cliente	Windows XP Professional
Formatos del fichero	STL y SLC
Rango de Temperatura	18-28 °C
Ruido	<65 dBa estimados (a medio gas del ventilador)
Certificaciones	Etiqueta CE

* Es necesario un pequeño transformador externo proporcionado por 3D Systems en el kit para cada país.

Modelos en 3D en alta definición



Producción en resina de modelos dentales, precisos, consistentes y económicos.

www.3dsystems.com

ProJet™ DP 3000

Sistema de Producción 3-D



Con un escáner 3D se produce una imagen digital. Utilizando el software 3-D CAD/CAM dental, se diseña la prótesis.



Una vez diseñadas las diferentes prótesis, los ficheros son enviados a la Impresora 3-D ProJet™ DP.



La Impresora ProJet™ DP genera el modelo.



Se elimina el material de soporte y las prótesis son fundidas siguiendo los procesos y las técnicas habituales.

Tecnología de última generación

- Producción continua de modelos dentales precisos y económicos.
- Mejorar la propia competitividad:
 - Reduciendo el consumo de material
 - Aumentando la productividad
 - Reduciendo el tiempo de acabado del metal
- El Sistema de Producción 3D ProJet™ DP 3000 es un importante soporte para afrontar los retos diarios y obtener una visible mejora en los procesos habituales.
- El sistema abierto permite la transferencia de ficheros desde cualquier escáner suyo o de terceros.



Prestaciones

- Produce coronas completas, puentes, estructuras parciales, contorno completo y guías quirúrgicas
- Los modelos se imprimen por capas para obtener superficies lisas
- Prácticamente sin ceniza, el material puede ser fundido o prensado y utilizado en los procesos de microfusión, además de trabajar junto con las ceras tradicionales
- Gran volumen de construcción
- El sistema abierto permite la transferencia de ficheros desde el propio escáner o desde los de terceros
- Excelente encaje y adaptación a la línea de margen
- Escáner y programa de diseño opcionales para darle una solución completa a coronas y puentes

Beneficios

- Diseñado para utilizar en laboratorio
- Genera más de 100 unidades en cada ciclo de impresión
- Funcionamiento que no necesita la asistencia del operador
- Reducción de la mano de obra especializada
- Los modelos se pueden utilizar en los procesos de microfusión o usando las técnicas convencionales
- Reducción del tiempo de acabado, del consumo de aleación y de los gastos