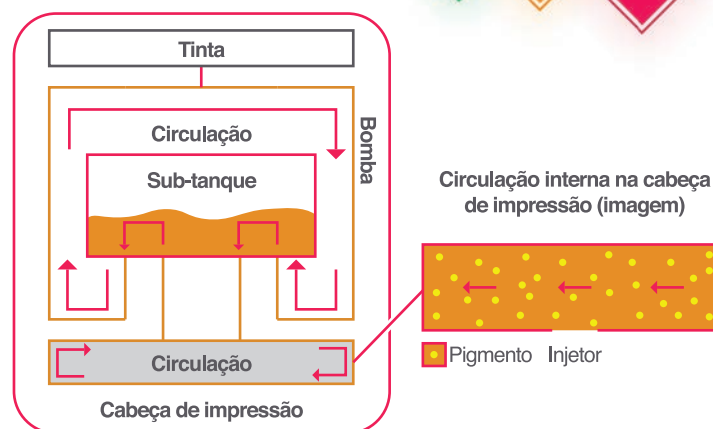
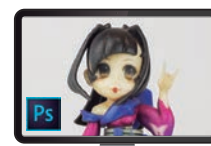


Circulação de tinta na cabeça de impressão para evitar entupimento dos injetores

A impressora 3DUJ-553 é a primeira máquina do mundo a apresentar um sistema de circulação de tinta nas cabeças de impressão. Isso permite maior estabilidade operacional, pois a circulação da tinta evita sedimentação da mesma, bem como remove bolhas de ar que poderiam causar falhas de impressão.



MIMAKI PROFILE MASTER 3 + MIMAKI 3D LINK



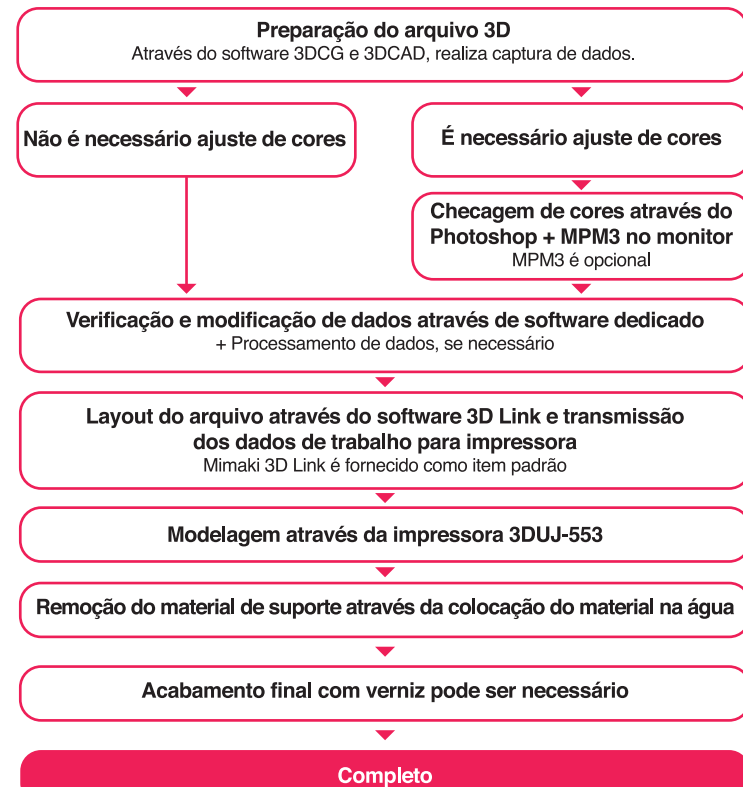
Através do software MPM3 para Adobe Photoshop, é possível a checagem do perfil criado no monitor de seu computador. Essa operação reduz o tempo necessário para ajustes de cor no processo de produção.



Após o ajuste de cor, envie o layout para o software - Mimaki 3D Link*, que transmite os dados do trabalho para a unidade principal

* Software fornecido como acessório.

Fluxo de Modelagem 3D



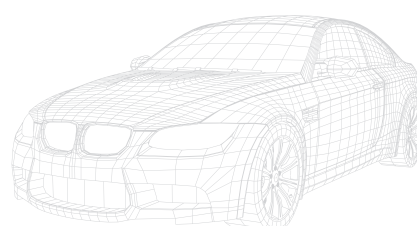
Preparando arquivo 3D*



Imprimindo arquivo 3D*



Dados de Impressão



*Pode utilizar o mesmo PC

Aplicações



Medicina



Odonto



Protótipos



Engenharia



Miniaturas



Réplicas

Item	3DUJ-553
Método de modelagem	Impressora à jato de tinta com cura UV LED
Total de cores	Mais de 10 milhões de cores diferentes
Cabeça de impressão	8 cabeças pezoelétricas em linha
Tinta	Tipo / Cor Tinta: MH-100 (C, M, Y, K, W, Cl) Material de Suporte: SW-100
	Volume C, M, Y, K: 3L Branco (W), Verniz (Cl) e Material de Suporte: 5L
	Formato de fornecimento C, M, Y, K: Garrafa de 1L Branco (W), Verniz (Cl) e Material de Suporte: Garrafa de 4.8L
Área disponível para modelagem (L x P x A)	508 x 508 305 mm (20 x 20 x 12")
Nível mínimo de cada camada	19 µm
Extensão dos arquivos 3D	STL, OBJ, VRML, PLY, 3MF
Software	Software para layout [Mimaki 3D Link]
Interface	Ethernet 1000BASE-TX
Especificações de energia	Monofásica AC 100-120V/220-240V±10% 50/60Hz±1Hz
Certificações	VCCI Class A / FCC Class A / Compliant with UL60950, ETL / CE Marking (EMC, Low Voltage Directive) / CB Report / RoHS / REACH
Ambiente operacional	Temperatura 15 – 35 °C (59 – 95 °F)
	Umidade 35 – 60 %Rh (Sem condensação)
	Temperatura recomendada 20 – 25 °C (68 – 77 °F)
	Local para manuseio Ambiente operacional (Quantidade de poeira 0.15mg / m³ ou inferior)*1
Dimensões (L x P x A)	2,250 x 1,500 x 1,550 mm (88,6 x 59,1 x 61,0 ")
Peso	600kg (1322.8 lb)
Especificações e recomendações exigidas (No-break)	1. Dupla conversão, onda senoidal, com transformador isolador. 2. Monofásico e fator de potência no mínimo 0,7. 3. Tensão mínima entre Terra e Neutro <= 0,5 VAC.

*1: É a quantidade de poeira equivalente a um escritório, especificado pelo Building Standards Act do Japão. Alguns dos exemplos deste catálogo são renderizados; especificações, desenho e dimensões estabelecidas neste catálogo podem sofrer alterações sem aviso prévio; o nome das empresas e mercadorias usadas neste catálogo possuem registro de marca nas respectivas empresas; as impressoras a jato de tinta usam finos pontos de impressão, portanto, podem ocorrer variações de cores após a troca da cabeça de impressão. Além disso, note que se forem usadas várias unidades, as cores podem variar de intensidade de uma unidade para a outra; para melhor qualidade de impressão e resultados, é necessária a manutenção periódica dos equipamentos; é de responsabilidade dos clientes a ciência das leis aplicáveis ao produto e qualquer infrações mesmas; a Mimaki recomenda a realização de testes de impressão antecipadamente à compra do equipamento.

Impressora colorida 3D com cura UV LED

3DUJ-553

Mimaki 3D Printer



PRECISÃO FOTOGRÁFICA DE CORES

brasil.mimaki.com



Matriz São Paulo
Av. Dr. Luis Rocha Miranda, 177 - CEP: 04344-010
Jabaquara - SP
Tel: 55 11 3207-0222 | Fax 55 11 3207-3066

Filial Recife
Av. Dezanete de Agosto, 656 - CEP: 52060-500
Casa Forte - Pernambuco
Tel: 55 81 3208-4009 | 3205-5166

Filial Blumenau
R. Dr. Pedro Zimmermann, 4490 - CEP: 89068-000
Itaipava Central, Blumenau-SC
Tel: 55 81 3208-4009 | 3205-5166



3DUJ-553

A Mimaki apresenta a primeira impressora colorida 3D do mundo, que permite impressão de mais de 10 milhões de cores através de impressão UV LED.

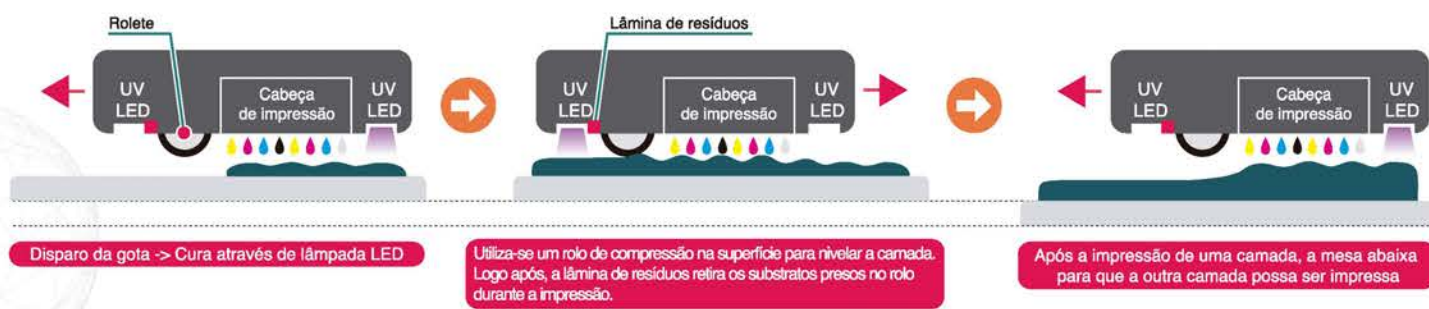


Câmera

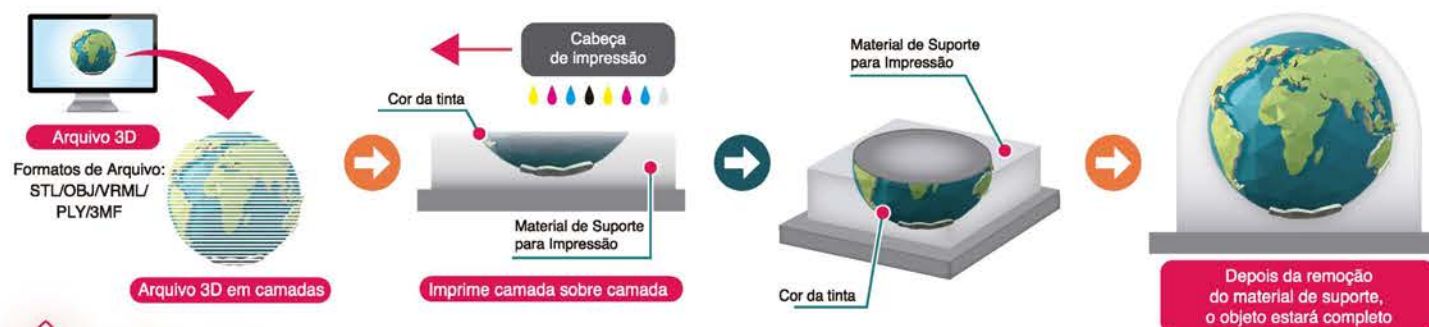
A partir da área remota, uma câmera interna está disponível durante a operação e verificação do processo de impressão 3D, permitindo a verificação constante da impressão, minimizando possíveis erros durante a impressão.

MÉTODO DE APLICAÇÃO DA CURA UV

A impressora 3DUJ-553 utiliza de impressão a jato de tinta em 6 cores (C, M, Y, K, W, CL) com método de cura da tinta por meio de lâmpadas UV LED. Desta forma, as cores não são aplicadas após o processamento do produto, mas sim, durante a modelagem, através da composição de camadas de cores.



MÉTODO DE CAMADAS E CORES

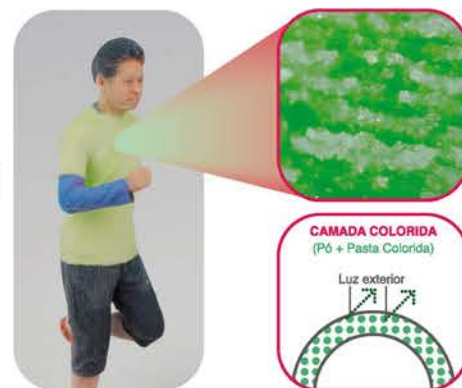


MODELAGEM COM CORES VIVAS E BRILHANTES

Através da composição das tintas C, M, Y, K, Branco e Verniz, é possível atingir cerca de 84% da tabela Fogra 39L e cobrir 90% da tabela SWOP. O uso de tinta branca proporcionará ao modelo impresso maior qualidade de cores. Quando exposta a uma luz externa, a tinta branca servirá como base de impressão, não havendo transparências.

GESSO

O objeto aparenta cores fracas à medida que o gesso aparece.



3DUJ-553

Tinta branca usada como base de impressão. Desta forma, objetos com maior vivacidade de cores serão produzidos.



Mais flexibilidade de criação de modelos, devido à alta quantidade de cores e uso de verniz

Além de efeitos de transparência, o Verniz, se usado juntamente com as demais cores, possibilita aumentar a qualidade da impressão, tornando as cores mais vivas e brilhantes.

COR + BRANCO

Sem passagem de luz, o contorno do objeto é claramente apresentado.



COR + VERNIZ

Com passagem de luz pela luminária, uma atmosfera fantástica é apresentada. A camada de Verniz cria uma expressão de alta transparência.



Alta precisão no posicionamento das gotas de tintas

Devido à tecnologia de controle de disparos desenvolvida pela Mimaki, chamada *Waveform*, permite a reprodução de imagens e detalhes com alta precisão. Desta forma, é possível atender aos altos requisitos de qualidade esperados na produção de uma peça final.



Impressão com pontos variados reduz granulação

A função de impressão com até 3 pontos variados proporciona melhor graduação das cores e da imagem, de forma a reduzir granulação das cores e garantir alta qualidade, tanto de cores quanto do produto final.

O interior do portão aberto é reproduzido em detalhes. É possível reproduzir detalhadamente peças finas, como o parapeito do castelo com 1mm de espessura.

NCU - Checagem automática dos injetores e solução para injetores entupidos

Checagem automática de injetores de tinta através de sensor infravermelho. Quando injetores com falhas são detectados, realiza-se um processo de limpeza. Esta operação pode ser ajustada conforme a conveniência e necessidade do cliente.

Excelente acabamento permite pós-processamento com Verniz ou colocação de parafusos / pinos

Uma resina de acrílico compõe a tinta para conferir resistência similar à resina ABS. Desta forma, é possível envernizar ou colocar parafuso e pinos na peça acabada, aumentando a qualidade e realismo do modelo. Além de brilho e vivacidade, o acabamento dará maior resistência a intempéries e apresentará melhores resultados na apresentação do produto acabado.



Simple operação de dissolução, através da água, do material de suporte

O modelo impresso será imerso em água para dissolver o material de suporte. Desta forma, não é necessário o uso de ferramentas para finalizar o produto.

Remoção do material de suporte.

O processo se inicia com a colocação do material na água.



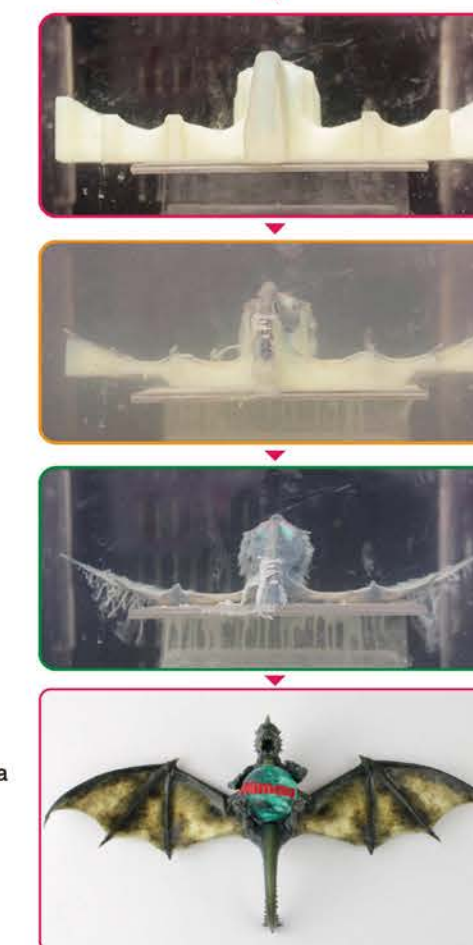
O material de suporte é removido em cerca de 3 horas.



O tempo de remoção depende do tamanho da modelagem e de suas características.



Um espaço será formado entre o dragão e a bola após a remoção do material de suporte, permitindo a movimentação da bola que está nas mãos do dragão.



Objeto após remoção do material de suporte.