

Basic
3D Printer SLA



Профессиональный 3D принтер для стоматологии.

Технические характеристики Basic

Габариты (мм)	350X300X472
Область построения (мм)	130X130X190
Вес (кг)	13
Технология построения	SLA (стереолитография)
Толщина слоя (Z-ось)	0,025 - 0,03 - 0,05 – 0,075 - 0,1 мм
Точность (X,Y – ось)	0,025 мм
Скорость печати (Z-ось) 1 час.	1,5 см – 6 см
Смола.Длина волны	405 нм
Диаметр лазерного луча	0,3 мм (300 мкм)
Материалы построения	Hard (жесткий)фотополимер\ABS фотополимер\Wax (Восковой) фотополимер\Гибкий фотополимер.
Поддерживает формат	STL
Рекомендуемое ПО	3DPrinter
Гарантия на оборудование	24 месяца

Характеристики материала построения:

Класс ABS смол.



Статус:	Жидкий фотополимер
Вместимость:	1кг (± 0,5%) / бутылка
Предел прочности при растяжении:	48,6 МПа
Прочность на изгиб :	2100 МПа
Твердость по Шору D:	70-80
Цвет:	Зеленый\прозрачный

Воскосодержащий фотополимер



Статус:	Жидкий фотополимер
Вместимость:	1кг (± 0,5%) / бутылка
Плотность:	0,98 г / см ³
Выжигаемость:	+
Цвет:	Зеленый

Жесткий светотверждаемый полимер (Hard)



Статус:	Жидкий фотополимер
Вместимость:	1кг (± 0,5%) / бутылка
Твердость по Шору D:	85 ~ 90
Прочность на разрыв :	56 МПа
Цвет:	Белый, прозрачный, корал, пурпурный
Свойства:	Жесткий, термостойкий

Резиноподобная эластичная смола:

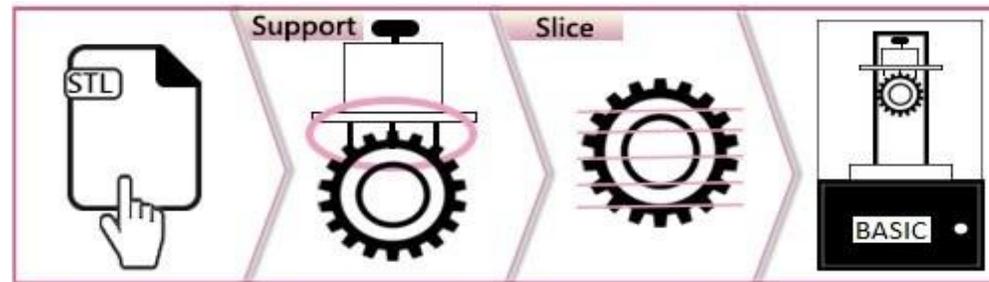


Статус:	Жидкий фотополимер
Вместимость:	1кг (± 0,5%) / бутылка
Вязкость:	125 ~ 135 гц / 25 °
Цвет:	Оранжевый \ мандарин

Процесс печати на Basic

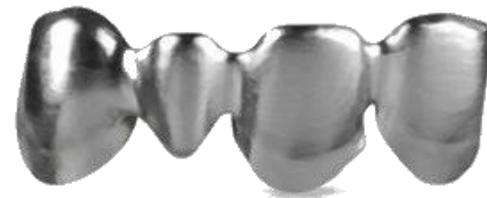


После запуска ПО (в комплекте) проделайте четыре простых шага:



1. Выбрать файл для печати
2. Установить вариант поддержки (авто\ручной)
3. Определится с точностью печати(0.025 мм, 0.05 мм, 0.1 мм)
4. Начать печать

Примеры печати Basic:



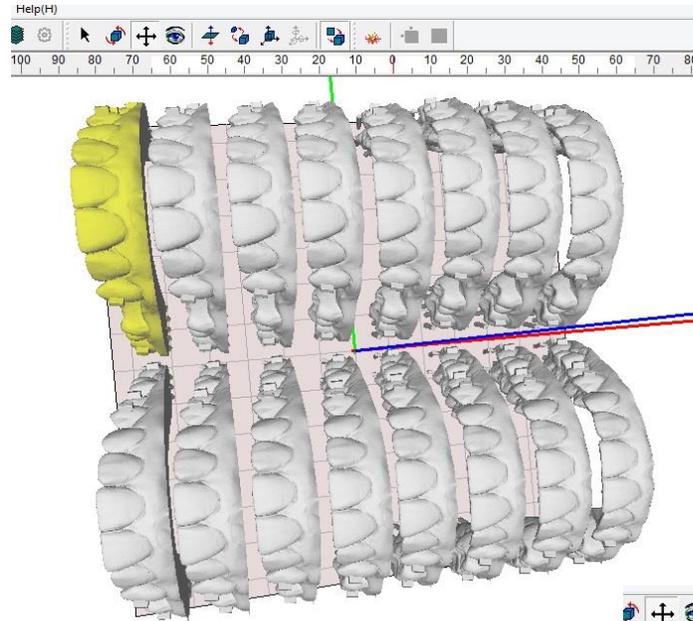
Примеры печати Basic:



Примеры печати Basic:

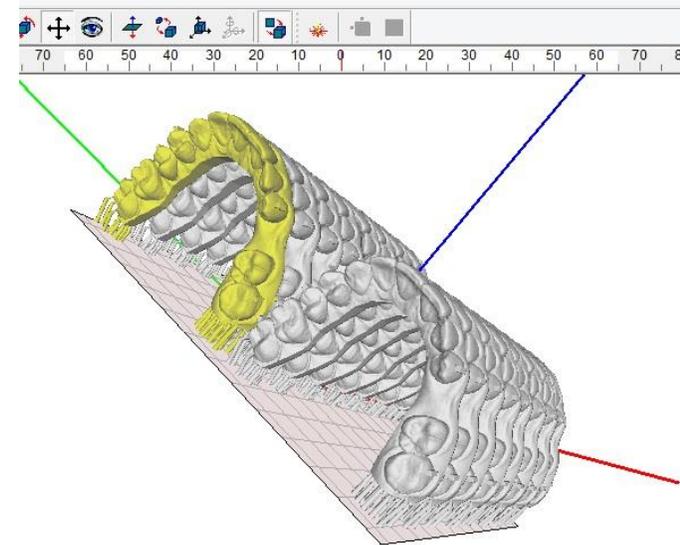


Примеры печати Basic:



16 моделей на
рабочем столе

Время печати
14ч.32мин.
Точность 25
микрон.



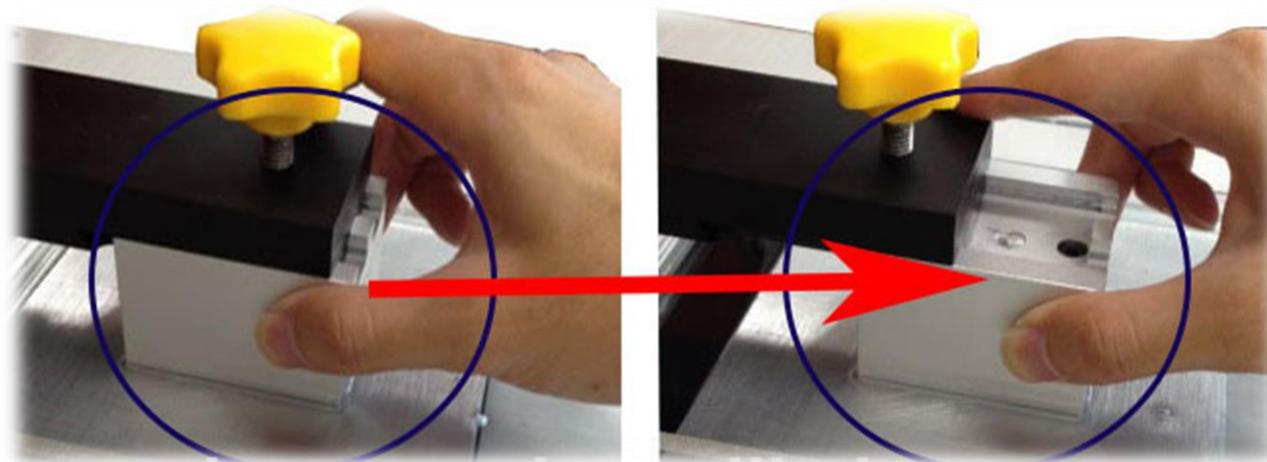
Примеры печати Basic:



Обслуживание Basic:

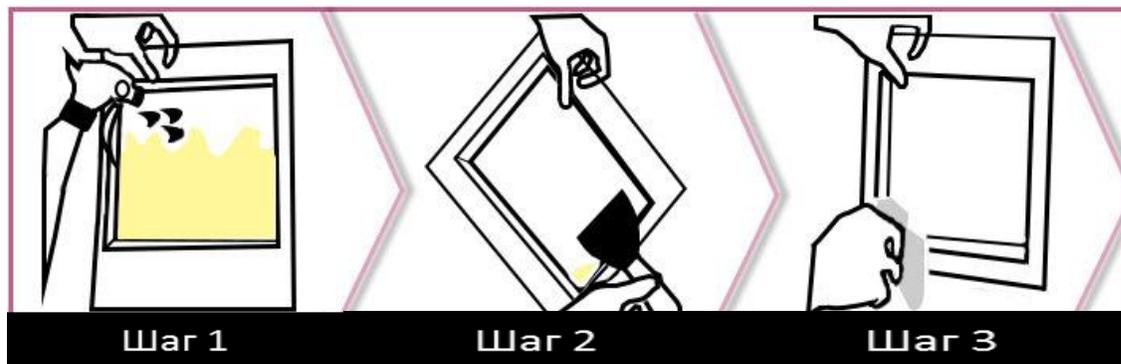
1. Платформа

После печати необходимо снять платформу построения ослабив крепежный винт.



Обработать поверхность платформы спиртосодержащим раствором и закрепить обратно прижав крепежным винтом.

2. Лоток



- 1.Нанесите тот же спиртосодержащий раствор
- 2.Удалите остатки фотополимера скребком (в комплекте)
- 3.Протрите поверхность салфеткой (в комплекте)

Комплект “Набор инструментов”(Tool Kit):

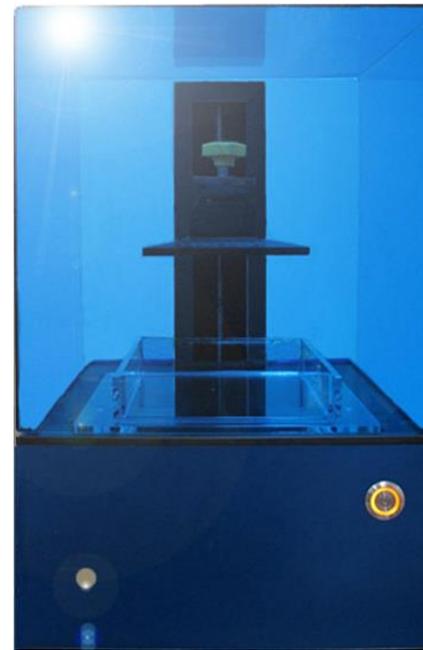
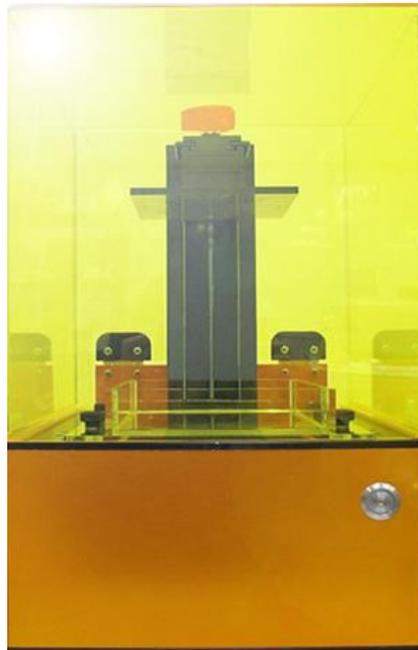
			
1.Микрофибра	2.USB кабель	3.Сетевой провод	4.Перчатки
			
5.Полотенце	6.Воронка	7.Установочный CD	8.Скребок
			
9.Бутылка спрей	10.Флеш карта	11.Ножницы	Tool Kit

Поставка и гарантия:

3D принтер Basic доступен в двух цветовых исполнениях корпуса:

1. Синий (Blue)

2. Желтый (Yellow)



Гарантия на оборудование составляет 2 года.

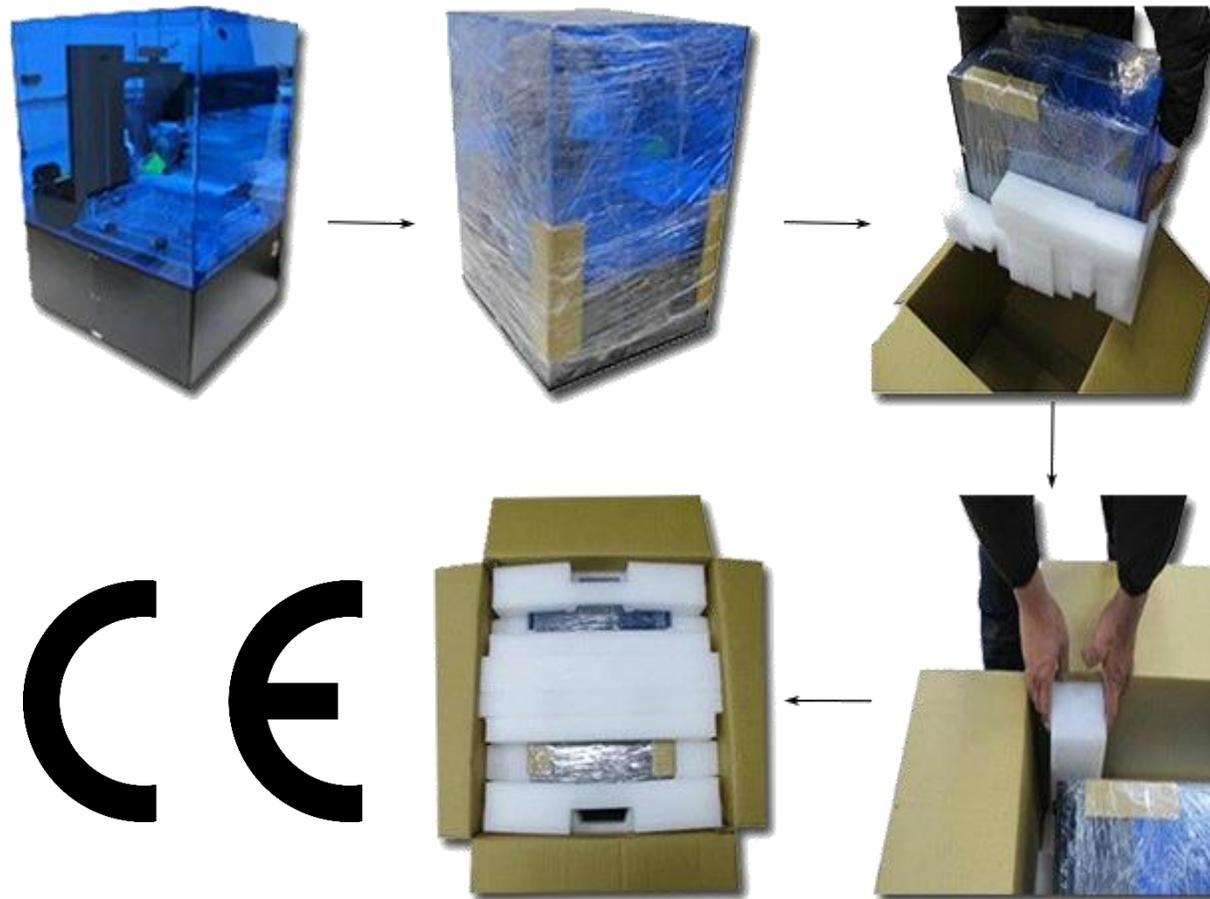
Гарантия на лазер составляет 10,000 часов.

Полная инженерная поддержка онлайн-сервис в России.

Обучение клиентов и партнеров.

Упаковка:

Упаковка производится с использованием экологически чистых материалов минимизируя механические повреждения при транспортировке оборудования. В соответствии с европейскими стандартами импорта СЕ.



Вопрос\ответ:

Можно ли в Basic использовать другие смолы?

Можно если длина волны смолы не более 405 нм.

Программное обеспечение 3DPrinter позволяет настроить скорость лазера под любой фотополимер.

Имеется ли возможность выставления автоматической поддержки?

Да, программное обеспечение в комплекте предложит Вам режим автоматического или ручного выставления поддержек.

Сколько расходного материала нужно для заполнения лотка?

Для начало полноценной печати лоток вмещает около 150 мл. материала.

Как удалять элементы поддержек после печати?

После снятия модели с платформы ее помещают в спиртовой раствор концентрацией не менее 75% на 5-10 минут, затем удаляют элементы поддержки в ручную либо при помощи ножниц. Для восковых моделей можно воспользоваться УФ светом.

Что лучше приобрести дополнительно (впрок)?

Помимо расходных материалов желательно дополнить комплектацию несколькими лотками для материала.