



打造多彩世界，绽放华丽魅惑。



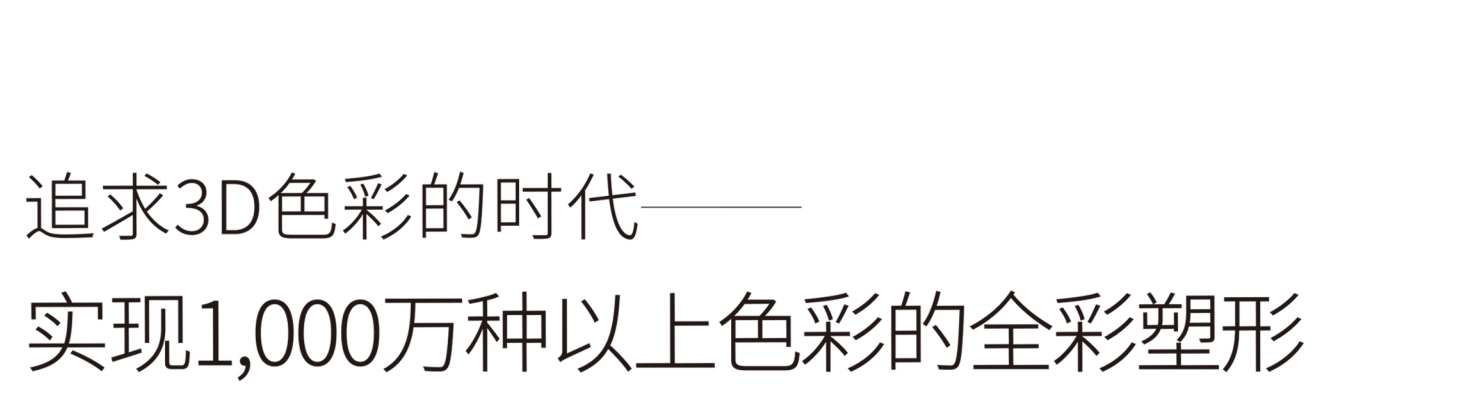
凝结Mimaki技术的精华 以强劲的表现力与塑造力,传递美学魅惑

将工业用喷墨打印,在广告、工业产品、纺织市场所积累的经验与技术,汇聚并活用在3D打印机(3DUJ-553)。是一款颇具商业革新力与竞争力的机型。



使用UV固化喷墨打印的原理

UV墨水是经UV光源(紫外线)照射后,迅速固化的一款墨水。MIMAKI的3D打印机采用将UV墨水逐层固化堆积的原理方式来加工塑形。



层叠 & 着色原理

切分3D数据,并将切分好的数据,使用彩色墨水、塑形材料及支撑材料来同时打印塑形。



追求3D色彩的时代—— 实现1,000万种以上色彩的全彩塑形

覆盖89%的Japan Color色域

使用彩色墨水(C、M、Y、K、W、Clean)进行着色与上色,能覆盖89%的Japan Color色域。光线穿透高透明度的彩墨层,经白墨层反射后,忠实再现精美色彩。



多样化的光油应用方案

不仅能单独使用光油塑造透明效果,还能同时与彩墨配套进行上色。活用于当内置光源点亮时,所呈现的视觉氛围发生变化的设计上。彩墨与光油的组合应用,可大幅拓宽设计领域。



通过色彩模拟曲线管理提升还原度

采用色彩曲线的3D喷墨打印机。在Adobe photoshop上安装由色彩管理软件(MPM3) (选配)制作的色彩模拟曲线,可在电脑显示器上确认打印后的颜色,并使屏幕色与实物出色相近。缩短色彩校正时间。



3D塑形的业务流程



✦ 塑造高精品质

因为Mimaki,所以能实现的精美

高精打印技术 在开发追求高画质的喷墨打印机中,我司的波形控制与高精喷墨技术,能让墨水准确地打印在指定位置。从而打造精致灵巧的成品效果。



可变速滴 搭载有3种尺寸的可变速滴功能,以适宜的墨滴进行加工输出。使少颗粒感的精美渐变及高精全彩塑形成为可能。

✦ 塑形物的4个特征

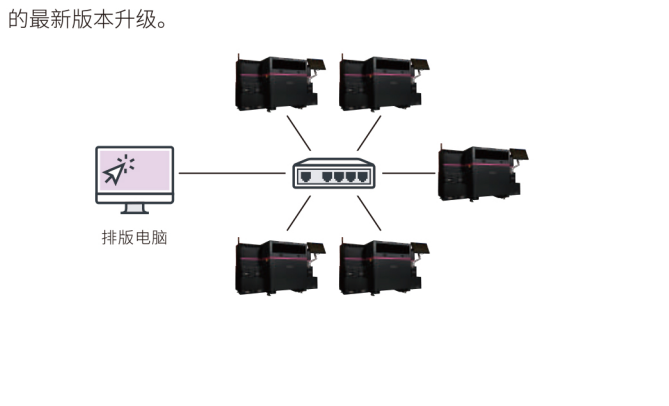
支持多种后道加工

- 塑形材料** 使用亚克力树脂,实现与ABS同等强度。
- 打孔加工** 在塑形物上钉钉子,可承受5kg的重物拉伸。
- 表层处理** 可进行表层处理,从而提升外表平滑度与耐光性。
- 耐水性** 遇水不褪色,不坍塌。

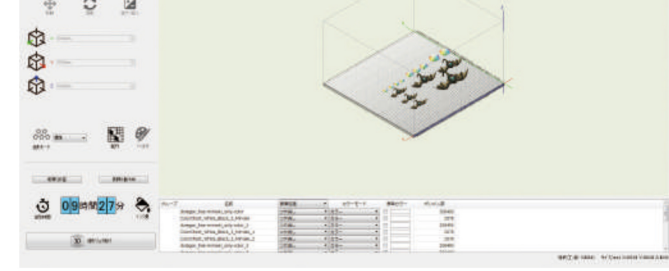
✦ 实用性

减少人力、提升品质

水溶性支撑材料,无需花费人力即能打造精美成品 塑形过程中所需用的支撑材,采用水溶性支撑材料。浸泡入水即能祛除支撑辅材,无需削减,故能无损伤的完成含纤维设计的塑形物。



UV-LED固化光源 采用LED的紫外线光源。不因散热而对塑形物造成影响,无黑点灯预亮时间。长寿命与省电的特性,能减少运行成本。

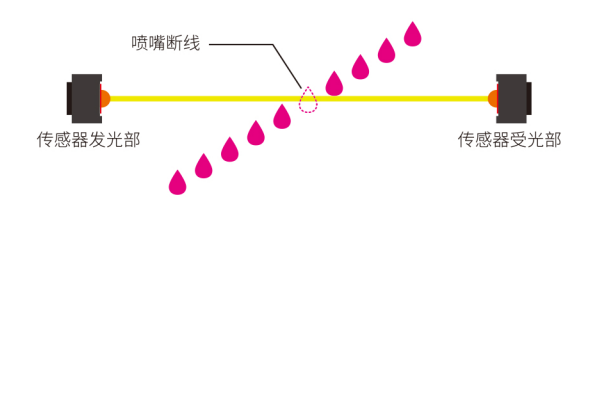


监控运行状况的摄像头 搭载可远程监控3D打印机运行状况与塑形进度的【监控摄像头】。能高频确认打印状况,将失误引起的损失控制至最小。

✦ 支持稳定生产的2种功能

高效生产

搭载墨水循环喷头,减轻喷嘴断线。 【循环喷头】可让墨水进行循环、防止颜料沉淀,实现稳定喷墨。另外,墨水循环也消除了造成喷嘴断线的主要因素——气泡,保持适宜的喷墨状态。



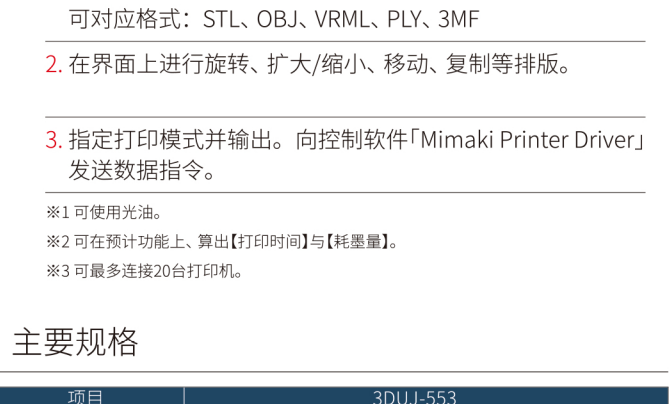
自动检测喷嘴断线&解决「NCU (Nozzle Check Unit)」 通过红外线传感器自动检测喷嘴断线。一旦发现喷嘴断线,自动实施清洗直至故障消除。喷嘴状态的确认时间点,可设定为各工件数据或单位时间。对故障发生后的无用加工,防范于未然。



✦ 网络连接

简单增设打印机

Ethernet连接,管理简单。排版用电脑与本体,可通过Ethernet进行连接。1台电脑能最多连接20台3D打印机。另外也能在网上进行软件的最新版本升级。



标配附件

■ 排版软件「Mimaki 3D Link」



将3D数据排版成打印用格式,并发送至打印机。

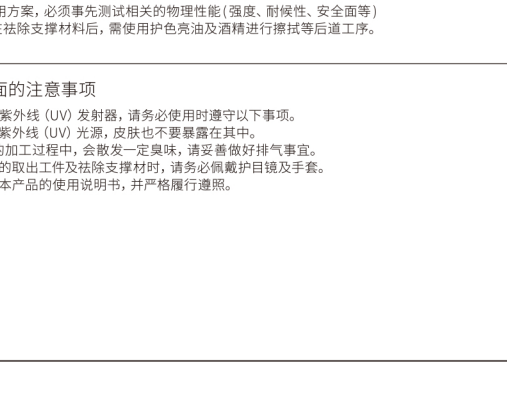
使用方法

- 读取3D数据 可对格式: STL、OBJ、VRML、PLY、3MF
- 在界面上进行旋转、扩大/缩小、移动、复制等排版。
- 指定打印模式并输出。向控制软件「Mimaki Printer Driver」发送数据指令。

※1 可在软件功能上,算出【打印时间】与【耗墨量】。

※2 可最多连接20台打印机。

■ 内置于本体内的打印控制软件「Mimaki Printer Driver」



可在打印本体面板上进行操作。能对应自动输出、确认打印履历、检测喷嘴状态及清洗。

塑形范围



消耗品

品名	型号	备注	
MH-100	品红	1L 瓶装	
	黄		
	蓝		
	白墨		
	光油		
SW-100	支撑材料	SW100-Z-BD	4.8L 瓶装

选配件

品名	型号	备注
MPM3+11 测色仪套装	MPM3+11	

▲ 3D 塑形物的注意事项

- ※ 所设置的应用方案,必须事先测试相关的物理性能(强度、耐水性、耐光性等)。
- ※ 根据用途,在粘附支撑材料后,需使用护色液及酒精进行擦拭等后道工序。

▲ 安全方面的注意事项

- ※ 必须佩戴紫外线(UV) 发射器,请务必使用防护罩以下事项。
- ※ 不要直视紫外线(UV) 光源,皮肤也不要暴露在其中。
- ※ 在3D 塑形加工过程中,会散发一定热量,请采取适当的散热措施。
- ※ 打印结束后的取出工作及拆除支撑材时,请务必戴防护眼镜及手套。
- ※ 请仔细阅读本产品的使用说明书,并严格执行遵照。