



# L'Atelier de la Joaillerie Numérique

SERIE S300	S STUDIO	S350	S370
<b>Spécificités techniques</b>			
<b>Simple d'utilisation</b>	Entièrement automatisée. Plug and Print		
<b>Technologie haute précision</b>			
<b>Résolution</b>	5000 X 5000 dpi (197 X 197 points/mm) en X, Y 8000 dpi (315 points/mm) en Z		
<b>Précision</b>	±.0254mm sur X, Y et Z		
<b>Epaisseur de couche</b>	Variable de 6.4 à 76.2 microns tous les 6.3microns	Variable de 6.4 à 76.2 microns tous les 6.3microns	Variable de 25 à 50 microns tous les 6.3microns
<b>Etat de surface</b>	32/ 63 micro-inches (RMS)		
<b>Environnement</b>			
<b>Volume construction X, Y, Z en mm</b>	152.4 X 152.4 X 50.8	152.4 X 152.4 X 101.6	152.4 X 152.4 X 101.6
<b>Encombrement</b>	558 X 495 X 419 mm ( L, H, P )		
<b>Poids</b>	34 kg		
<b>Alimentation</b>	90-250-v, 10A @ 230v		
<b>Température</b>	Recommandé 16 à 27°		
<b>Humidité</b>	40% à 60%		
<b>Interface</b>	Connectivités: Wi-Fi sans fil 802.11b/g, Ethernet / High-Speed USB 2.0		
<b>Consommables</b>			
<b>3Z®Model Matériau</b>	spécifiquement conçu pour produire 100% de résultat à la fonte		
<b>3Z®Support Matériau</b>	support soluble sans risque chimique et sans intervention manuelle généré automatiquement sur chacune des pièces réalisées		
<b>Paramètres à considérer pour une utilisation efficace</b>			
<b>Format de fichier</b>	Stl ou slc		
<b>3Z® Works</b>	Fichier provenant de logiciels de CAO pour impression		
<b>3Z®Touch</b>	Système logiciel sous Windows		
<b>Interface utilisateur</b>	Surveillance du moniteur et détection des défauts Système de redémarrage instantané après interruption		
<b>Agence de certification</b>			
<b>Approbation</b>	CE, FCC Class A approuvé TUV, approuvé (EN 60950 Compliant)		



# L'Atelier de la Joaillerie Numérique

## COMMENT CHOISIR SON IMPRIMANTE DANS LA GAMME SOLIDSCAPE

La productivité des imprimantes 3D SolidScape est liée au modèle choisi, la S370 est la plus rapide des machines mais il faut également considérer le choix de l'épaisseur de couche qui influera sur la rapidité d'impression et par conséquent sur la qualité d'impression.

SERIE S300	S STUDIO	S350	S370
<b>Volume de Construction en mm</b>	<b>152.4 X 152.4 X 50.8</b>	<b>152.4 X 152.4 X 101.6</b>	<b>152.4 X 152.4 X 101.6</b>

### Epaisseur de couches à considérer par modèle

0.012700 mm  
0.019050 mm  
0.025400 mm  
0.031750 mm  
0.038100 mm  
0.044450 mm  
0.050800 mm  
0.057150 mm  
0.063500 mm  
0.069850 mm  
0.076200 mm

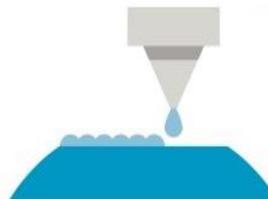


### IMPRESSION 3D CIRE ULTRA PRECISE

#### MODELE EN CIRE DE QUALITE SUPERIEUR POUR UNE FONTE PARFAITE



L'algorithme d'adoucissement de courbe ajuste la vitesse du charriot permettant de maintenir un mouvement continu sans à-coups, pour la production de surfaces parfaitement lisses pour des



La technologie de dépôt à la demande offre un dépôt de la cire très précis sur les axes X, Y et Z, le placement du plateau est ainsi optimisé et accentue la définition des détails.



La fraiseuse rotative nivelle chacune des couches, délivrant des épaisseurs de couche jusqu'à 6 microns pour des géométries complexes et une répétabilité incomparables