



TRADUCEREA DESCRIERII DETALIATE PENTRU Imprimanta 3D Snapmaker J1

Imprimanta 3D Snapmaker J1 dispune de două extrudatoare independente (IDEX), imprimare ultra-rapidă și optimizare a netezirii. Cu piese turnate și prelucrate industrial, șine liniare, software intuitiv și design inspirat de utilizator, J1 este rafinat și solid.

Caracteristici generale

- Accelerație de până la 10.000 mm/s² și viteză de imprimare de până la 350 mm/s
- Mod Copiere și mod Oglindă care dublează productivitatea
- Suporturi îndepărtabile prin rupere și suporturi dizolvabile pentru îndepărtarea fără efort
- Temperaturi hot end până la 300°C și pat încălzit până la 100°C
- Volum de imprimare 300 × 200 × 200 mm³
- Hot ends cu diametre multiple, ușor de schimbat
- Placă de sticlă PEI cu două fețe
- Ecran tactil intuitiv de 5 inchi
- Ștergătoare de duze încorporate
- Imprimare cu materiale avansate, inclusiv nailon, nailon armat, PC, TPU și PA-CF

VITEZĂ AMPLIFICATĂ DE ALGORITMUL DE CONTROL AVANSAT

Compensarea vibrațiilor

J1 vă oferă o viteză de imprimare de 350 mm/s, asigurând în același timp o rezoluție ridicată a imprimărilor, prin optimizarea tehnologiei de compensare a vibrațiilor. Această tehnologie reduce vibrațiile cauzate de mișcările de mare viteză, diminuând efectul de ringing pentru a îmbunătăți calitatea imprimării. Cu accelerația maximă de 10.000 mm/s², puteți realiza eficient modele mici cu multe detalii.

Comutarea optimizată a extrudatoarelor

În timpul imprimării cu extrudare duală, extruderul care nu funcționează se preîncălzește în timp ce este în standby și începe să imprime imediat după ce extruderul de lucru pleacă, reducând semnificativ timpul de așteptare.

Optimizarea curbelor de extrudare la colțuri

Analizând din timp direcțiile de mișcare ale extrudatoarelor, J1 poate preveni probleme precum apariția protuberanțelor la colțuri, oferind o calitate mai bună a imprimării.

VITEZĂ ASIGURATĂ DE DESIGN COMPLEX

Turnare sub presiune dintr-o bucată

Șasiul J1 este alcătuit dintr-un cadru superior și o bază realizate prin turnare sub presiune dintr-o singură bucată și patru bare din aliaj de aluminiu. Realizarea șasiului cu doar câteva piese integrate – practică veche în industria auto - facilitează asamblarea de precizie. J1 este atât de rigid și de fiabil, cu oscilații și





deformare minime, încât puteți imprima proiecte mari unul după altul pentru o lungă perioadă de timp și cu o calitate fără compromis.

Șine liniare de înaltă precizie

Șinele liniare de calitate industrială sunt realizate prin șlefuire CNC la nivel de microni, asigurând mișcări netede și constante. O creștere semnificativă a preciziei, rigidității și durabilității pentru o experiență rapidă, precisă și constantă.

Cadru din aliaj de aluminiu

J1 moștenește designul metalic binecunoscut al Snapmaker, atât de apreciat de utilizatori pentru rigiditatea și durabilitatea sa. Acesta aduce o mai bună disipare a căldurii datorită amplasării pe bază a plăcii principale și a sursei de alimentare și datorită utilizării aliajului de aluminiu ca material principal.

POSSIBILITATI INFINITE CU IDEX

IDEXcelență în imprimarea cu două materiale

Imprimarea IDEX cu două materiale necesită mai puțin timp în schimbarea filamentului și creează mai puține deșeuri. În plus, IDEX oferă cea mai curată soluție cu două extrudare, prevenind contaminarea încrucișată și creând o interfață curată între două materiale, care facilitează îndepărtarea fără probleme precum și evitarea petelor și amestecurilor ciudate de-a lungul îmbinărilor.

Îndepărtare rapidă, finisaje netede

Crearea și eliminarea elementelor de sprijin poate părea uneori o știință foarte sofisticată, dar J1 a făcut toate calculele deja: elementelor de sprijin stabile, interfață curată, eliminare fără efort și post-procesare minimă necesară pentru a menține o acuratețe dimensională ridicată.

Elemente de sprijin (supports) de tip Breakaway

Filamentul pentru elemente de sprijin de tip Breakaway oferă același sprijin ca materialele normale, dar este mult mai ușor de îndepărtat, fără a necesita post-procesarea ulterioară.

Elemente de sprijin (supports) dizolvabile

J1 poate lucra cu PVA și alte materiale dizolvabile. Scufundați modelul imprimat și suporturile se dizolvă, lăsând în urmă o suprafață netedă și o precizie dimensională excelentă. Recomandat dacă aveți nevoie de geometrie complexă, structuri goale pe dinăuntru și precizia detaliilor.

1+1>2

Alegeți setări diferite pentru cele două extrudare, pentru a maximiza performanța fiecărui filament folosit.

Imprimări cu două materiale sau culori

Într-o singură imprimare, puteți profita la maximum de două seturi de proprietăți. Puteți combina rezistența nailonului cu flexibilitatea TPU pentru părți funcționale care rezistă impresionant la uzura zilnică. Puteți imprima obiecte cu mai multe părți componente ca un tot unitar. Fără asamblare, obiectul dobândește interconexiuni mai puternice, făcându-l mai puțin predispus la deteriorare.





Un plus de personalitate pentru modele conceptuale, miniaturi, obiecte de petrecere, cadouri și decor pentru casă.

Puteți utiliza materiale diferite pentru pereții obiectului, respectiv pentru umplutură. Prin imprimarea umpluturii cu materiale economice plus o duză cu diametru mare, acum puteți cheltui cea mai mare parte a timpului și a bugetului pentru a lucra exteriorul la perfecțiune.

Imprimați în paralel

Reduceți timpul de așteptare la jumătate, dublați productivitatea. IDEX este singurul sistem de extrudare cu două extrudatoare separate care se deplasează independent pe axa X, permițându-vă să executați două imprimări simultan.

Mod Copiere

singură imprimare pentru două obiecte identice. Este potrivit în special pentru imprimarea de loturi. Dacă una dintre piesele în curs de imprimare întâmpină o problemă, o puteți opri fără a afecta cealaltă piesă. O adevărată salvare pentru o livrare promisă într-un termen strâns.

Mod Oglindă

J1 reflectă direct modelul dvs. și imprimă originalul și cel în oglindă simultan. Pentru un model simetric, puteți importa jumătate din el și îl puteți imprima în modul oglindă pentru a reduce timpul de așteptare cu 50%. Funcție perfectă pentru schițe rapide și modele conceptuale. La fel ca în modul Copiere, puteți opri o imprimare fără a o afecta pe cealaltă.

ÎNTOTDEAUNA UN PLAN DE REZERVĂ PENTRU O PERFORMANȚĂ DE TOP

Mod Backup

În modul Backup, imprimați cu un extruder, în timp ce celălalt este în așteptare. Dacă extruderul care funcționează întâmpină o problemă, cel de așteptare preia cursiv lucrarea astfel încât modelul imprimat va ieși la fel de bine.

Ecran tactil intuitiv de 5 inchi

Expertul dvs. personal în configurare și asistență la fabricare, cu instrucțiuni ușor de urmat, previzualizări ale fișierelor și o mulțime de detalii, abordând toate întrebările și nevoile dvs.

- o 4 moduri de imprimare disponibile
- o Configurarea celor două extrudatoare
- o Afișare în timp real a stării de lucru

TEHNOLOGIE AVANSATĂ DE EXTRUDARE

Hot Ends de până la 300°C

Temperatura maximă de 300°C a duzei este utilă atunci când imprimați cu filamente ce necesită temperatură înaltă, cum ar fi nailon, nailon armat și PC. Cu manșoanele din silicon care previn pierderile de căldură, topirea și încălzirea filamentelor sunt mult mai rapide. Designul anti-înfundare face fluxul cât mai lin posibil.





Dual Direct Drive

O precizie excelentă a extrudării care ajută la imprimarea cu filamente flexibile, împreună cu capacitatea de răspuns ridicată a dublelor transmisii directe pentru a face depunerea mai rapidă, mai lină și mai precis controlată. Un senzor de filament este încorporat pentru a vă informa și pentru a întrerupe lucrarea de imprimare în cazul pierderii filamentului, înfundării duzelor și altor anomalii de încărcare a filamentului.

Cale de extrudare compactă

Calea de extrudare compactă cu un design unic vă permite să imprimați fără probleme cu TPU și multe alte materiale flexibile.

Incintă închisă

Oferă condiții ambientale stabile pentru a facilita performanța constantă și fiabilă a materialelor la temperatură înaltă. De exemplu, împiedică deformarea ABS și a multor alte materiale.

3, 2, 1, GATA CALIBRAREA

Calibrarea offset XY automată

Când cele două hot ends ating deschiderea pătrată de pe patul încălzit, acesta trimite semnale electronice cu locațiile lor exacte, iar J1 calculează decalajele dintre ele. Apoi, J1 compensează automat offset-urile în timpul imprimării pentru a asigura o aliniere perfectă XY care evită deplasarea stratului și îmbunătățește rata de succes a imprimărilor cu două materiale. Elimină un proces laborios de învățare și necesitatea urmăririi atente a unui număr mare de straturi.

Nivelarea patului fără instrumente

Un pat de imprimare corect nivelat pune bazele unei imprimări 3D de succes, dar nivelarea patului imprimantelor IDEX poate consuma foarte mult timp. Folosind o placă de sticlă PEI de mare planeitate, J1 poate trece de la o nivelare de 3 x 3 (9 puncte) sau 4 x 4 (16 puncte) la una în doar 3 puncte, fără compromisuri, iar timpul de nefuncționare scade astfel cu 70–80%. Acționați roata de nivelare așa cum vă ghidează ecranul tactil, iar patul va fi nivelat pentru o aderență excelentă a primului strat.

Calibrare Z offset ușor de gestionat

Utilizăm conductivitatea electrică pentru a localiza cele două hot ends și patul încălzit și pentru a măsura distanțele dintre cele trei entități – o soluție creativă pentru calibrarea IDEX complexă. Aceasta vă permite să economisiți timp și să finalizați calibrarea în 10 minute în modul Assist. Eliminând necesitatea cardului de calibrare și arbitrarul deciziei umane, reduce erorile și atinge la o precizie mai bună. Pur și simplu acționați roțița conform ghidului de pe ecranul tactil și deveniți un guru al calibrării offset-ului Z!

TOT CE TREBUIE PENTRU A FABRICA ORICE

Placă de sticlă PEI personalizată

Placa de construcție a modelului J1 este realizată din sticlă cu mare planeitate, făcând primul strat al imprimării neted și adeziv. Sticlă lucioasă pe o parte și acoperire PEI pe cealaltă, care ajută la aderența





diferitelor filamente. Placa poate fi îndepărtată cu ușurință, astfel încât să fie foarte la îndemână pentru întreținere și îndepărtarea modelelor imprimate.

Hot ends ușor de schimbat

Slăbiți cele două șuruburi de pe hot end, fixați sau înlocuiți hot end-ul respectiv și reveniți imediat la imprimare. Pentru exploratorii în căutare de variații suplimentare și aplicații avansate, oferim hot ends cu diametre multiple, de la 0,2 mm pentru acuratețea detaliilor până la 0,8 mm pentru o imprimare mai rapidă și hot ends cu extra duritate pentru materiale industriale.

Ștergătoare de duze încorporate

Îndepărtează materialele în exces de pe duze și stopează scurgerile din extrudorul care tocmai a fost activ, pentru a elibera obiectele imprimate cu mai multe materiale de proeminențe și efecte de "înșirare". Noul extrudor își poate începe lucrarea de imprimare fără a aștepta ca extrudorul activ anterior să se răcească. Comutarea între extrudare durează mult mai puțin, reducând încă o dată timpul de nefuncționare.

NOTĂ

Informațiile prezentate sunt furnizate de producător, dar pot fi schimbate de acesta fără ca noi să avem posibilitatea să le actualizăm în timp real.

Vă recomandăm să vizitați întotdeauna și site-ul producătorului.

