

Rešitev za 3D tiskanje HP Jet Fusion 3D 4200



Odkrijte novo tehnologijo izdelave prototipov
in serijskih izdelkov za vgradnjo

Proizvajajte kakovostne izdelke do 10-krat hitreje¹
in s polovico manjšimi stroški.²



Odlična natančnost in vedno enaka kakovost izdelkov³

- Nadzorujte izdelavo s prednastavljenimi ali lastnimi načini tiskanja in vplivajte na mehanske, funkcionalne ali estetske lastnosti izdelkov, natančnost in hitrost.
- Izdelajte prave funkcionalne izdelke z optimalnimi mehanskimi lastnostmi⁴ in spremljajte kakovost izdelkov med samim tiskanjem.
- Natisnite zanesljive končne izdelke, ki se povsem ujemajo z vašo zasnovo.⁵
- Dostopajte do novih materialov prihodnosti in odkrivajte nove načine uporabe prek odprte platforme HP Multi Jet Fusion.

Visoka produktivnost

- Povečajte produktivnost z neprekinjenim tiskanjem in hitrim ohlajanjem.
- Poenostavite delovne procese s HP-jevim samodejnim mešanjem materialov in procesno enoto.
- Enostavna in čista obdelava izdelkov v zaprti procesni enoti z nenevarnimi materiali.⁶
- Zagotovite si vrhunsko podporo HP Jet Fusion 3D Solution Services, s katero boste skrajšali čas izpada delovanja ter povečali produktivnost.

Nižji stroški izdelave²

- Prepolovite ceno izdelave na kos, znižajte obratovalne stroške in odprite vrata maloserijski proizvodnji.
- Izkoristite prednosti cenovno konkurenčnega 3D tiskanja.²
- Optimizirajte kakovost in stroške izdelave s cenovno ugodnimi materiali, ki omogočajo najvišji odstotek ponovne uporabe materiala v primerjavi s konkurenco.⁶
- Načrtujte natančne čase proizvodnje in izboljšajte operativno učinkovitost.
- Izberite optimalen način proizvodnje med različnimi načini tiskanja in končne obdelave.

Za več informacij obiščite hp.com/go/3DPrint

Rešitev za 3D tiskanje HP Jet Fusion 3D 4200

Rešitev, ki je preprosta za uporabo in omogoča integriran **proces od zasnove do izvedbe** funkcionalnih prototipov in serijskih končnih izdelkov

Izjemna hitrost, ki je do **10-krat višja**¹ zahvaljujoč **lastni tehnologiji tiskanja HP** s 30 milijoni kapljic na sekundo na palec (25,4 mm) delovnega območja

Agenti za spajanje in detajliranje HP delujejo skupaj z materiali in tehnologijo HP Multi Jet Fusion ter zagotavljajo visoko dimenzijsko natančnost in izjemne detaje.³

Natančen nadzor temperature vsakega sloja omogoča predvidene popravke po posameznih voksljih, kar zagotavlja optimalne mehanske lastnosti.⁴

Integriran sistem preverjanja kakovosti podaja informacije na zaslonu na dotik in pomaga pri zmanjšanju napak ter omogoča preprosto in natančno spremljanje napredka 3D tiskanja.

Ostanite povezani?

Tiskalnik HP Jet Fusion 3D zbira podatke ter omogoča boljšo uporabniško izkušnjo in kakovostnejšo tehnično podporo, poveča neprekinjeni čas delovanja in omogoča oddaljeni nadzor sistema.

Programska oprema HP SmartStream 3D Build Manager in Command Center

Programske rešitve HP so preproste za uporabo in poenostavijo potek vašega dela od zasnove do končnega izdelka.

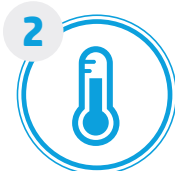
Materiali HP za 3D tiskanje zagotavljajo optimalno kakovost izdelkov, visok odstotek ponovne uporabe in nizko ceno izdelave na kos. V družino spadajo HP 3D High Reusability PA 12, HP 3D High Reusability PA 12 s steklenimi kroglicami in HP 3D High Reusability PA 11.

Menjava materiala

Zunanji rezervoar HP Jet Fusion 3D omogoča hrambo uporabljenega materiala iz procesne enote, da ga je mogoče zamenjati z drugim materialom.



REŠITEV



TISKALNIK

HP Jet Fusion 3D 4200



PROGRAMI

MATERIALI

Odprta platforma HP spodbuja razvoj novih inovativnih in visokozmogljivih materialov.



Rešitev za 3D tiskanje HP Jet Fusion 3D 4200

Popolna rešitev za izdelavo prototipov ter proizvodnjo končnih izdelkov v industrijskih okoljih, ki zahtevajo 130–599 izdelkov tedensko*

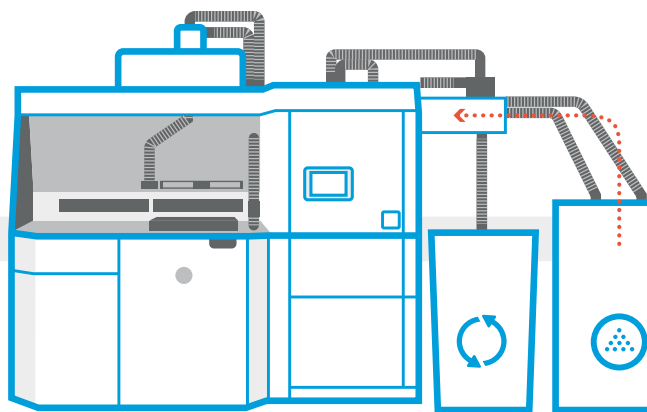
* ob upoštevanju 220 delovnih dni, izdelkih s prostornino 30 cm³, 10-odstotni gostoti zlaganja, z uporabo uravnoteženega načina tiskanja in materialom HP 3D High Reusability PA 12 ob 20-odstotnem razmerju ponovne uporabe

Nov način 3D tiskanja

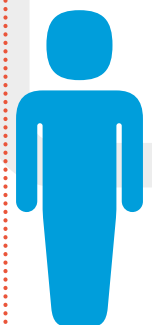


1 Pripravite model za tiskanje.
Odprite svoj 3D model in ga s preprostim programom HP pregledite ter odpravite morebitne napake.

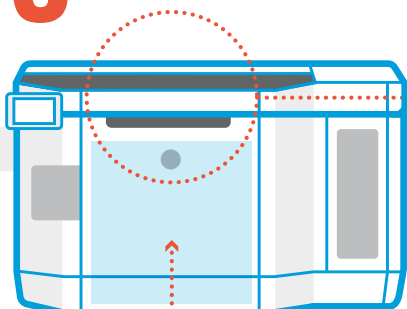
2 Zložite modele v paket in jih pošljite v tiskalnik.
Več modelov zložite v tiskalno platformo in opravilo pošljite v tiskalnik.



3 Dodajte material.
Kartuše z materiali HP 3D vstavite v procesno enoto s hitrim ohlajanjem HP Jet Fusion 3D 4210/4200.



6 ... in jo vstavite v tiskalnik.



7 Tiskanje z nadzorom nad vokslji
Pritisnite tipko za zagon. S pomočjo edinstvene HP-jeve tehnologije z več agenti boste dobili dimenzijsko točne in visokodetajlirane izdelke¹.



Material



Agent za spajanje



Agent za detajle



Energija



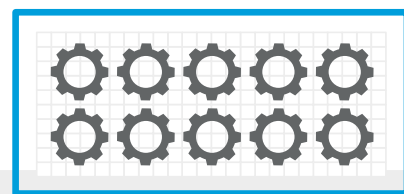
Spojeno



10 Čistejše odstranjevanje⁴
Zaradi zaprtega sistema za odstranjevanje in zbiranje odvečnega materiala ni potrebe po dodatnem prostoru za odstranjevanje izdelkov iz tiskalnega bloka.

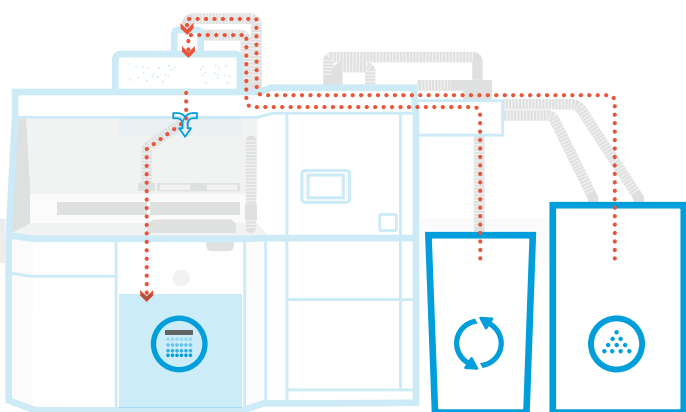


11 Visoka stopnja ponovne uporabe materialov⁵
Kar 80-odstotkov odstranjenega prahu lahko ponovno uporabite v procesu tiskanja brez zmanjšanja učinkovitosti ali kakovosti⁶.



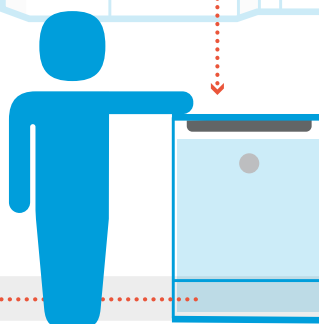
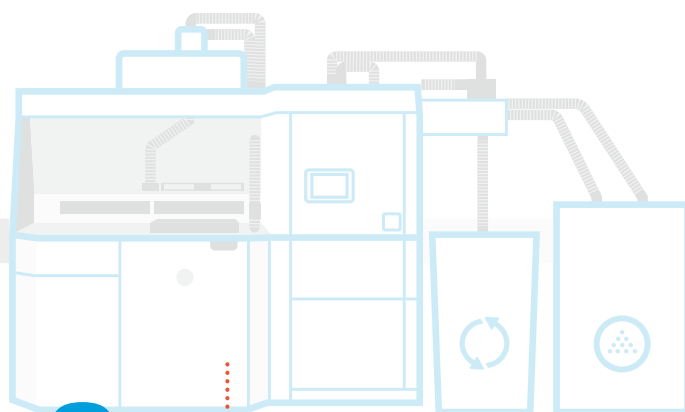
12 Izjemna produktivnost
Tiskanje izdelkov do 10-krat hitreje² s polovičnimi stroški⁷.

Hitro ohlajanje omogoča procesna enota s hitrim ohlajanjem HP Jet Fusion 3D 4210/4200¹

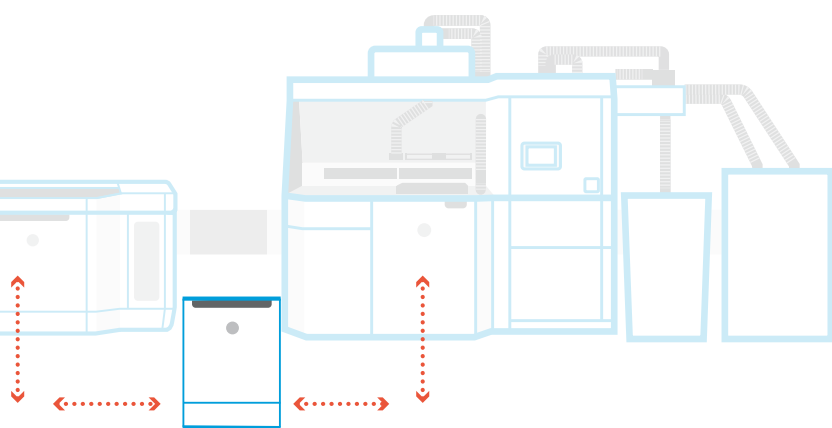


4 Samodejno mešanje

Postopek nalaganja in mešanja materiala je čist, saj je procesna enota zaprta in avtomatizirana. Materiali se nalagajo direktno v tiskalno enoto HP Jet Fusion 3D.



5 Tiskalno enoto HP Jet Fusion 3D odstranite iz procesne enote ...

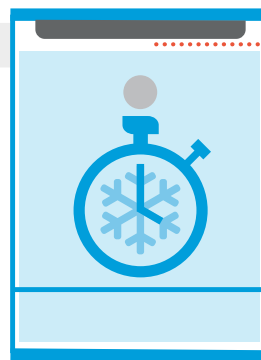


8 Poenostavljen delovni proces

Tiskalno enoto odstranite iz tiskalnika in jo vstavite nazaj v procesno enoto. Tiskalnik je tako nemudoma pripravljen za naslednje opravilo.

9 Procesna enota s hitrim ohlajanjem HP Jet Fusion 3D 4210/4200

Z neprekinjenim tiskanjem in hitrim ohlajanjem lahko obdelate večje število izdelkov dnevno². Ko so izdelki ohlajeni³, so pripravljeni za nadaljno obdelavo.



13 Konec postopka

Takoj, ko je postopek tiskanja ali ohlajanja končan, ste o tem obveščeni.



14 Storitve HP

Servisne storitve HP Jet Fusion 3D vam zagotavljajo podporo in razpoložljivost nadomestnih delov naslednji delovni dan. Z njimi boste skrajšali čas izpada delovanja ter povečali produktivnost.



keep reinventing

Informacije za naročanje

| | | |
|--|---|--|
| Tiskalnik | MOP44B | HP Jet Fusion 3D 4200 Printer |
| Dodatki | MOP49C | HP Jet Fusion 3D 4200 Processing Station with Fast Cooling |
| | MOP45B | HP Jet Fusion 3D Build Unit |
| | MOP54B | HP Jet Fusion 3D External Tank 5 units Bundle |
| | MOP54D | HP Jet Fusion 3D External Tank Starter Kit |
| Priporočeni dodatki | Girbau DY130 Dyeing Solution ¹¹ | Prosimo, posvetujte se z lokalnim zastopnikom HP Partner First 3D Printing Specialist. |
| Originalne HP glave | F9K08A | HP 3D600 Printhead |
| Originalni HP agenti | V1Q60A | HP 3D600 3L Fusing Agent |
| | V1Q61A | HP 3D600 3L Detailing Agent |
| | V1Q63A | HP 3D700 5L Fusing Agent |
| | V1Q64A | HP 3D700 5L Detailing Agent |
| Drugi dodatki | V1Q66A | HP 3D600 Cleaning Roll |
| Originalni HP 3D visoko ponovno uporabljivi materiali | V1R10A | HP 3D High Reusability PA 12 30L (13 kg) ¹² |
| | V1R16A | HP 3D High Reusability PA 12 300L (130 kg) ¹² |
| | V1R12A | HP 3D High Reusability PA 11 30L (14 kg) ^{12,13} |
| | V1R18A | HP 3D High Reusability PA 11 300L (140 kg) ^{12,13} |
| | V1R11A | HP 3D High Reusability PA 12 Glass Beads 30L (15 kg) ¹² |
| | V1R22A | HP 3D High Reusability PA 12 Glass Beads 300L (150 kg) ¹² |
| Certificirani materiali za HP Jet Fusion 3D tiskanje | EVNV1R14A | VESTOSINT® 3D Z2773 PA 12 30L (14 kg) ¹² |
| | EVNV1R17A | VESTOSINT® 3D Z2773 PA 12 300L (140 kg) ¹² |
| HP Jet Fusion 3D storitve | U9ZS7E | HP Ready To Print Service |
| | U9EL9E | HP Installation w/Introduction to Basic Operation SVC for HP Jet Fusion 3D Processing Station with FC |
| | 1MZ23B | HP 3D Printer Initial Maintenance Kit |
| | 1MZ24A | HP 3D Printer Yearly Maintenance Kit |
| | 1MZ25B | HP 3D Post Processing Maintenance Kit |
| | U9EK7E | HP Advanced Operation Training Service for Jet Fusion 3D Printer (HP Training Center) |
| | U9EK4E | HP 3 year NBD* Onsite Hardware Support with DMR** |
| | U9EQ8E | HP 3 year NBD* Onsite Build Unit Support |
| | U9EM5E | HP 3 year NBD* Onsite Support for Processing Station with Fast Cooling |
| | U9TZ7E | HP 3 year Shared HW Support, Parts NBD* with DMR** and 2 onsite visits for Printer |
| | U9UA2E | HP 3 year Shared Hardware Support, Parts NBD* and 2 onsite visits for Build Unit |
| | U9UA7E | HP 3 year Shared Hardware Support, Parts NBD* and 2 onsite visits for Processing Station with Fast Cooling |
| | U9UB1E | HP Train to Maintain Service for Jet Fusion 3D Printer*** |
| | U9ZS9E | HP Uptime Kit for Jet Fusion 3D Printer*** |
| | U9ZT1E | HP Uptime Kit for Jet Fusion 3D Processing Station*** |
| | U9ZT0E | HP Uptime Kit for Jet Fusion 3D Build Unit*** |
| U9VS9E | HP Upgrade to HP Jet Fusion 3D 4210 Printer Hardware Service | |
| U9VT0E | HP Upgrade to HP Jet Fusion 3D Processing Station with Fast Cooling 4210 Hardware Service | |

* Naslednji delovni dan
 ** Defective Media Retention
 *** Samo za storitve najemanja strojne opreme (Shared Hardware Support Services)



Cofinanced Project by Minetur -SETSI
 TSI-100802-2014-1



Tehnične specifikacije¹⁴

Tiskalnik HP Jet Fusion 3D 4200

| | | |
|--|---|--|
| Zmogljivost tiskalnika | Tehnologija | HP Multi Jet Fusion technology |
| | Efektivna prostornina gradnje | 380 x 284 x 380 mm (15 x 11.2 x 15 in) |
| | Hitrost gradnje | 4115 cm ³ /hr (251 in ³ /hr) ¹⁵ |
| | Debelina sloja | 0.08 mm (0.003 in) |
| | Resolucija tiskanja (x,y) | 1200 dpi |
| Dimenzije (š x g x v) | Tiskalnik | 2210 x 1200 x 1448 mm (87 x 47 x 57 in) |
| | Dostava | 2300 x 1325 x 2068 mm (91 x 52 x 81 in) |
| | Območje delovanja | 3700 x 3700 x 2500 mm (146 x 146 x 99 in) |
| Teža | Tiskalnik | 750 kg (1653 lb) |
| | Dostava | 945 kg (2083 lb) |
| Omrežje¹⁶ | Gigabit Ethernet (10/100/1000Base-T), supporting the following standards: TCP/IP, DHCP (IPv4 only), TLS/SSL | |
| Trdi disk | 4200 printer: 2TB (AES-256 encrypted, FIPS 140, disk wipe DoD 5220M) | |
| Programska oprema | Vključena programska oprema | HP SmartStream 3D Build Manager, HP SmartStream 3D Command Center |
| | Podprte oblike datotek | 3MF, STL |
| | Overjena programska oprema drugih ponudnikov | Autodesk® Netfabb® Engine for HP, Materialise Magics with Materialise Build Processor for HP Multi Jet Fusion, Siemens NX AM for HP Multi Jet Fusion |
| Moč | Poraba | 9 to 11 kW (typical) |
| | Zahteve | Input voltage three phase 380-415 V (line-to-line), 30 A max, 50/60 Hz / 200-240 V (line-to-line), 48 A max, 50/60Hz |
| Certificiranje | Varnostno | IEC 60950-1+A1+A2 compliant; United States and Canada (UL listed); EU (LVD and MD compliant, EN60950-1, EN12100-1, EN60204-1, and EN1010) |
| | Elektromagnetsko | Compliant with Class A requirements, including: USA (FCC rules), Canada (ICES), EU (EMC Directive), Australia (ACMA), New Zealand (RSM) |
| | Okoljsko | REACH |
| Vključena garancija in pokritost storitev | Enoletna omejena garancija na strojno opremo | |

Tiskalnik predvidena uporabo kartuš opremljenih z originalnim HP čipom. Kartuše brez originalnega čipa HP morda ne bodo delovale in kartuše, ki delujejo danes, morda ne bodo delovale v prihodnosti. Več informacij je na voljo na naslovu: hp.com/go/learnaboutequipment.

- Hitro ohlajanje omogoča procesna enota s hitrim ohlajanjem HP Jet Fusion 3D. Procesna enota s hitrim ohlajanjem HP Jet Fusion 3D pospeši hlajenje v primerjavi s časi, ki jih priporočajo proizvajalci 3D tiskalnikov s selektivnim laserskim sintranjem (SLS) v vrednosti od 100.000 do 450.000 ameriških dolarjev, kot kažejo preizkusi, izvedeni aprila 2016. Tehnologija FDM se v izračunih ne uporablja. Za neprekinjeno tiskanje je potrebna dodatna tiskalna enota HP Jet Fusion 3D (standardna konfiguracija tiskalnika vključuje eno tiskalno enoto HP Jet Fusion 3D). Na osnovi notranjega preizkušanja in simulacij je povprečni čas tiskanja pri tiskalnikih HP Jet Fusion 3D do 10-krat krajši od povprečnega časa tiskanja pri primerljivih tiskalnikih FDM in selektivnim laserskim sintranjem, ki sicer stanejo od 100.000 do 300.000 USD in so bili na trgu na voljo aprila 2016. Spremenljivke pri preizkušanju tiskalnih rešitev HP Jet Fusion 4210/4200: Količina izdelkov: ena polna tiskalna enota HP Jet Fusion 3D pri 20-odstotni gostoti zlaganja v primerjavi z enakim številom izdelkov pri zgoraj navedenih konkurenčnih napravah; velikost izdelka: 30 cm³; debelina sloja: 0,08 mm/0,003 palca.
- Na podlagi notranjega preizkušanja in javno dostopnih podatkov znaša povprečni strošek pri tiskalniku HP Jet Fusion 3D 4200 na izdelek približno polovico povprečnega stroška pri primerljivih tiskalnikih s tehnologijo FDM in selektivnim laserskim sintranjem, vrednih od 100.000 do 300.000 USD, ki so bili na trgu na voljo aprila 2016. Stroškovna analiza temelji na naslednjem: cena standardne konfiguracije sistema, cena potrošnega materiala in stroški vzdrževanja, ki ga priporoča proizvajalec. Stroškovno merilo: ena polna tiskalna enota dnevno/5 dni na teden v enem letu z enotami s prostornino 30 cm³ pri 10-odstotni gostoti zlaganja z uporabo ponovno uporabljivega materiala HP 3D High Reusability PA 12 in razmerjem ponovne uporabljivosti prahu, ki ga priporoča dobavitelj.
- Na podlagi edinstvenega 3D procesa tiskanja HP z več agenti. Odlična dimenzijska natančnost in detajli v okviru dovoljenih odstopanj. Na podlagi dimenzijske natančnosti, ki znaša ±0,2 mm/0,008 palca na XY za votle dele, manjše od 100 mm/3,94 palca, in ±0,2 % za votle dele, večje od 100 mm/3,94 palca z uporabo materiala HP 3D High Reusability PA 12, izmerjeno po peskanju. Za več informacij o specifikacijah materialov si oglejte hp.com/go/3Dmaterials.
- Na podlagi naslednjih mehanskih lastnosti: Natezna trdnost pri 48 MPa (XYZ), modul pri 1700–1800 MPa (XYZ). Opravljeni so bili preizkusi materiala HP 3D High Reusability PA 12 skladno s standardom ASTM. Za več informacij o specifikacijah materialov si oglejte hp.com/go/3Dmaterials.
- V okviru dovoljenih odstopanj. Na podlagi dimenzijske natančnosti, ki znaša ±0,2 mm/0,008 palca na XY za votle dele, manjše od 100 mm/3,94 palca, in ±0,2 % za votle dele, večje od 100 mm/3,94 palca z uporabo materiala HP 3D High Reusability PA 12, izmerjeno po peskanju. Za več informacij o specifikacijah materialov si oglejte hp.com/go/3Dmaterials.

Tiskarska postaja s hitrim ohlajanjem HP Jet Fusion 3D 4200¹

| | | |
|--|---|---|
| Lastnosti | Avtomatizirano mešanje, sejanje in polnjenje; pol-ročno razpakiranje; hitro hlajenje; 1 zunanji rezervoar | |
| Dimenzije (š x g x v) | Obdelovalna postaja s hitrim ohlajanjem ¹ | 3121 x 1571 x 2400 mm (122.9 x 61.9 x 94.5 in) |
| | Dostava | 3499 x 1176 x 2180 mm (137.8 x 46.3 x 85.8 in) |
| | Območje delovanja | 3321 x 3071 x 2500 mm (130.7 x 120.9 x 99 in) |
| Teža | Obdelovalna postaja s hitrim ohlajanjem ¹ | 480 kg (1058 lb) |
| | Naložena | 810 kg (1786 lb) |
| | Dostava | 620 kg (1367 lb) |
| Moč | Poraba | 2.6 kW (typical) |
| | Zahteve | Input voltage single phase 200-240 V (line-to-line), 19 A max, 50/60Hz or 220-240 V (line-to-neutral), 14 A max, 50Hz |
| Certificiranje | Varnostno | UL 2011, UL508A, NFPA, C22.2 NO. 13-14 compliant; United States and Canada (UL listed); EU (MD compliant, EN 60204-1, EN 12100-1 and EN 1010) |
| | Elektromagnetsko | Compliant with Class A requirements, including: USA (FCC rules), Canada (ICES), EU (EMC Directive), Australia (ACMA), New Zealand (RSM) |
| | Okoljsko | REACH |
| Vključena garancija in pokritost storitev | Enoletna omejena garancija na strojno opremo | |

Pomembni ekološki vidiki



- Prah in agenti niso označeni kot nevarni⁶
- Čistejše, udobnejše delovno okolje – zaprta procesna enota in samodejno upravljanje z materiali⁶
- Najnaprednejši sistem tiskanja zagotavlja minimalno količino odpadnega materiala⁹
- Program za vračilo tiskalnih glav¹⁷

Več informacij o trajnostnih rešitvah HP je na voljo na naslovu hp.com/ecosolutions

Za več informacij o tehnologiji HP Multi Jet Fusion obiščite hp.com/go/3DPrint

1. Hitro ohlajanje omogoča procesna enota s hitrim ohlajanjem HP Jet Fusion 3D. Procesna enota s hitrim ohlajanjem HP Jet Fusion 3D pospeši hlajenje v primerjavi s časi, ki jih priporočajo proizvajalci 3D tiskalnikov s selektivnim laserskim sintranjem (SLS) v vrednosti od 100.000 do 450.000 ameriških dolarjev, kot kažejo preizkusi, izvedeni aprila 2016. Tehnologija FDM se v izračunih ne uporablja. Za neprekinjeno tiskanje je potrebna dodatna tiskalna enota HP Jet Fusion 3D (standardna konfiguracija tiskalnika vključuje eno tiskalno enoto HP Jet Fusion 3D). Na osnovi notranjega preizkušanja in simulacij je povprečni čas tiskanja pri tiskalnikih HP Jet Fusion 3D do 10-krat krajši od povprečnega časa tiskanja pri primerljivih tiskalnikih FDM in selektivnim laserskim sintranjem, ki sicer stanejo od 100.000 do 300.000 USD in so bili na trgu na voljo aprila 2016. Spremenljivke pri preizkušanju tiskalnih rešitev HP Jet Fusion 4210/4200: Količina izdelkov: ena polna tiskalna enota HP Jet Fusion 3D pri 20-odstotni gostoti zlaganja v primerjavi z enakim številom izdelkov pri zgoraj navedenih konkurenčnih napravah; velikost izdelka: 30 cm³; debelina sloja: 0,08 mm/0,003 palca.
2. Na podlagi notranjega preizkušanja in javno dostopnih podatkov znaša povprečni strošek pri tiskalniku HP Jet Fusion 3D 4200 na izdelek približno polovico povprečnega stroška pri primerljivih tiskalnikih s tehnologijo FDM in selektivnim laserskim sintranjem, vrednih od 100.000 do 300.000 USD, ki so bili na trgu na voljo aprila 2016. Stroškovna analiza temelji na naslednjem: cena standardne konfiguracije sistema, cena potrošnega materiala in stroški vzdrževanja, ki ga priporoča proizvajalec. Stroškovno merilo: ena polna tiskalna enota dnevno/5 dni na teden v enem letu z enotami s prostornino 30 cm³ pri 10-odstotni gostoti zlaganja z uporabo ponovno uporabljivega materiala HP 3D High Reusability PA 12 in razmerjem ponovne uporabljivosti prahu, ki ga priporoča dobavitelj.
3. Na podlagi edinstvenega 3D procesa tiskanja HP z več agenti. Odlična dimenzijska natančnost in detajli v okviru dovoljenih odstopanj. Na podlagi dimenzijske natančnosti, ki znaša ±0,2 mm/0,008 palca na XY za votle dele, manjše od 100 mm/3,94 palca, in ±0,2 % za votle dele, večje od 100 mm/3,94 palca z uporabo materiala HP 3D High Reusability PA 12, izmerjeno po peskanju. Za več informacij o specifikacijah materialov si oglejte hp.com/go/3Dmaterials.
4. Na podlagi naslednjih mehanskih lastnosti: Natezna trdnost pri 48 MPa (XYZ), modul pri 1700–1800 MPa (XYZ). Opravljeni so bili preizkusi materiala HP 3D High Reusability PA 12 skladno s standardom ASTM. Za več informacij o specifikacijah materialov si oglejte hp.com/go/3Dmaterials.
5. V okviru dovoljenih odstopanj. Na podlagi dimenzijske natančnosti, ki znaša ±0,2 mm/0,008 palca na XY za votle dele, manjše od 100 mm/3,94 palca, in ±0,2 % za votle dele, večje od 100 mm/3,94 palca z uporabo materiala HP 3D High Reusability PA 12, izmerjeno po peskanju. Za več informacij o specifikacijah materialov si oglejte hp.com/go/3Dmaterials.
6. V primerjavi z ročnim postopkom odstranjevanja natisnjenih izdelkov, ki ga uporabljajo druge tehnologije, ki temeljijo na prahu. Izraz »čistejše« se ne nanaša na zahteve glede kakovosti zraka v prostoru in/ali ne upošteva morebitnih veljavnih predpisov v zvezi s kakovostjo zraka ali preizkušanjem. Prah in agenti/sredstva HP ne izpolnjujejo meril za razvrstitev kot nevarna skladno z Uredbo (ES) št. 1272/2008 s spremembami in dopolnitvami.
7. Ponovna uporaba prahu HP 3D High Reusability PA 12 pri priporočeni gostoti zlaganja v primerjavi s tehnologijo selektivnega laserskega sintranja (SLS) zagotavlja odlično ponovno uporabljivost materiala brez negativnega vpliva na mehanske lastnosti. Preizkušeno skladno s standardi ASTM D638, ASTM D256, ASTM D790 in ASTM D648 ter z uporabo 3D pregledovalnika dimenzijske natančnosti in nadzorovano s pomočjo statističnega obvladovanja procesov.
8. Napredne podatkovne funkcije se lahko v prihodnosti zaračunavajo.
9. Na voljo v večini držav, skladno z določili in pogoji omejene garancije in/ali pogodbe o zagotavljanju storitev družbe HP. Za dodatne informacije se obrnite na svoja lokalna zastopnika.
10. Rešitev za 3D tiskanje HP Jet Fusion z uporabo HP 3D High Reusability PA 12 in HP 3D High Reusability PA 11 zagotavlja 80-odstotno ponovno uporabljivost materialov po zaključenem procesu tiskanja, tako da lahko serijsko proizvajate funkcionalne izdelke. Pri preizkušanju material starimo na podlagi dejanskih razmer med tiskanjem, prahu sledimo po generacijah (najslabši scenarij primerčnosti za reciklažo). Izdelke tiskamo in preverjamo mehanske lastnosti in dimenzijsko natančnost po generacijah.
11. Ta izdelek bo v Evropi na voljo avgusta 2018, v ZDA pa septembra 2018.
12. Litri se nanašajo na velikost vsebnika za material in ne na dejansko prostornino materialov. Materiali so navedeni v kilogramih.
13. Na voljo v drugi polovici leta 2018.
14. Za najnovejše tehnične podatke obiščite spletno stran hp.com/go/3DPrint.
15. Na osnovi debeline sloja 0,08 mm (0,003 palca) in časa 7,55 s/sloj.
16. Za pravilno delovanje tiskalnika in zagotavljanje boljše podpore mora biti tiskarska rešitev HP Jet Fusion 3D povezana s storitvijo v oblaku HP Cloud.
17. Potrošni material z možnostjo recikliranja se razlikuje med tiskalniki. Obiščite spletno stran hp.com/recycle in si oglejte možnosti sodelovanja in razpoložljivost programa HP Planet Partners; program morda ni na voljo v vaši državi. Če ta program ni na voljo, se posvetujte s pristojnimi lokalnimi oblastmi glede ustreznega odstranjevanja odpadkov.

Za več informacij o tehnologiji HP Multi Jet Fusion obiščite
hp.com/go/3DPrint

Povežite se s strokovnjakom za tiskanje HP 3D ali se
prijavite na prejemanje novic o tiskanju s tehnologijo
HP Jet Fusion 3D:
hp.com/go/3Dcontactus

© Copyright 2016, 2018 HP Development Company, L.P.

Edina garancija za izdelke in storitve družbe HP je navedena v garancijski izjavi, ki je priložena tem izdelkom in storitvam. Nobene navedbe v tem besedilu ni mogoče razlagati kot izjave o dodatni garanciji. Družba HP ne prevzema odgovornosti za tehnične ali uredniške napake ali opustitve v tem besedilu.

4AA6-4892ENA, July 2018

This is an HP Indigo digital print.

