



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。



佛山市办公室：佛山市南海区桂城简平路1号天安数码城1期A座1201室

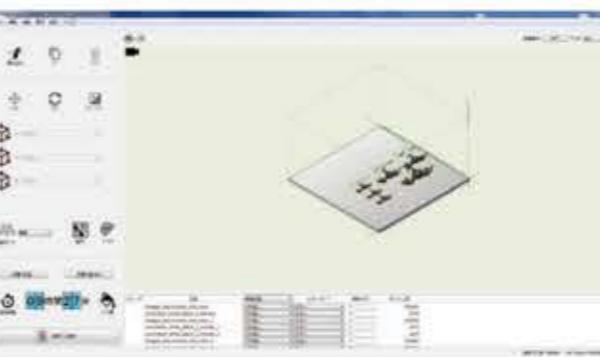
联系电话：0757-81235686

一般性咨询：[info@wenpoo3d.com](mailto:info@wenpoo3d.com)

网址：<http://www.wenpoo3d.com/>

## 标配软件

### ■ 排版软件「Mimaki 3D Link」



将3D数据排版成打印用形式，并发送至打印机。

#### 使用方法

1. 读取3D数据  
可对应格式：STL、OBJ、VRML、PLY、3MF
2. 在界面上进行旋转、扩大/缩小、移动、复制等排版。
3. 指定打印模式并输出。向控制软件「Mimaki Printer Driver」发送数据指令。  
※1 可使用光油。  
※2 可在预计功能上，算出【打印时间】与【耗墨量】。  
※3 可最多连接20台打印机。

## 主要规格

项目		3DUJ-553
塑形方式	UV固化喷墨打印	
表现可能色数	全彩1,000万色以上	
喷头	按需式压电喷头 8个线性排列	
墨水	种类	MH-100 (C,M,Y,K,白墨,光油) 支撑材料墨水 SW-100
	内置墨盒容量	C,M,Y,K: 3L 白墨, 光油, 支撑材料: 5L
供墨方式	C,M,Y,K: 1L瓶装 白墨, 光油, 支撑材料: 4.8L瓶装	
造形领域 (W×D×H)	508mm×508mm×305mm	
最小层叠效率	20 μm	
3D塑型格式	STL、OBJ、VRML、PLY、3MF	
软件 (标配)	桌面设计软件「Mimaki 3D Link」	
接口	Ethernet 1000BASE-TX	
电源规格	单相AC100 ~ 120V/220 ~ 240V±10% 50/60Hz±1Hz	
使用规格	VCCI CLASS A/FCC CLASS A/UL60950标准 ETL/CE标志 (EMC指令、低电压指令)/CB认证/ROHS对症/REACH	
运行环境	可运行温度	15°C~ 35°C
	相对湿度	35°C~ 60%RH (无凝结)
	推荐温度范围	20°C~ 25°C
	粉尘	无尘车间 (粉尘量0.15mg/m³以下) <sup>※1</sup>
	外形尺寸 (W×D×H)	2,250mm×1,500mm×1,550mm
	重量	600kg (含墨水重量)

<sup>※1</sup>0.15mg/m³以下...日本建筑基準法所规定的办公室级别的粉尘含量。

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



可在打印机本体的面板上进行操作。能对应启动输出、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	MH100-C-BA MH100-M-BA MH100-Y-BA MH100-K-BA MH100-W-BD MH100-CL-BD	1L瓶装
SW-100	SW100-Z-BD	4.8L瓶装

## 选配件

品名	型号	备注
MPM3+i1 测色仪套装	MPM3+i1	

### 3D塑形物的注意事项

- 所述的应用方案，必须事先测试相关的物理性能（强度、耐候性、安全性等）。
- 根据用途，在拆除支撑材料后，需使用护色亮光及酒精进行擦拭等清洁工作。

### 安全方面的注意事项

- 本产品搭载有紫外光(UV)发射器，请勿使用时遵守以下事项。  
- 请不要直视紫外线(UV)光束，皮肤也不要暴露在其中。  
- 在3D打印的加工过程中，会散发一定臭味，请妥善做好排气事宜。  
- 打印结束后的取出工件及拆除支撑材料时，请务必戴好防护眼镜及手套。  
- 请仔细阅读本产品的使用说明书，并严格执行遵照。

Mimaki  
3D Printer

UV固化3D喷墨打印机

**3DUJ-553**



打造多彩世界，绽放华丽魅惑。

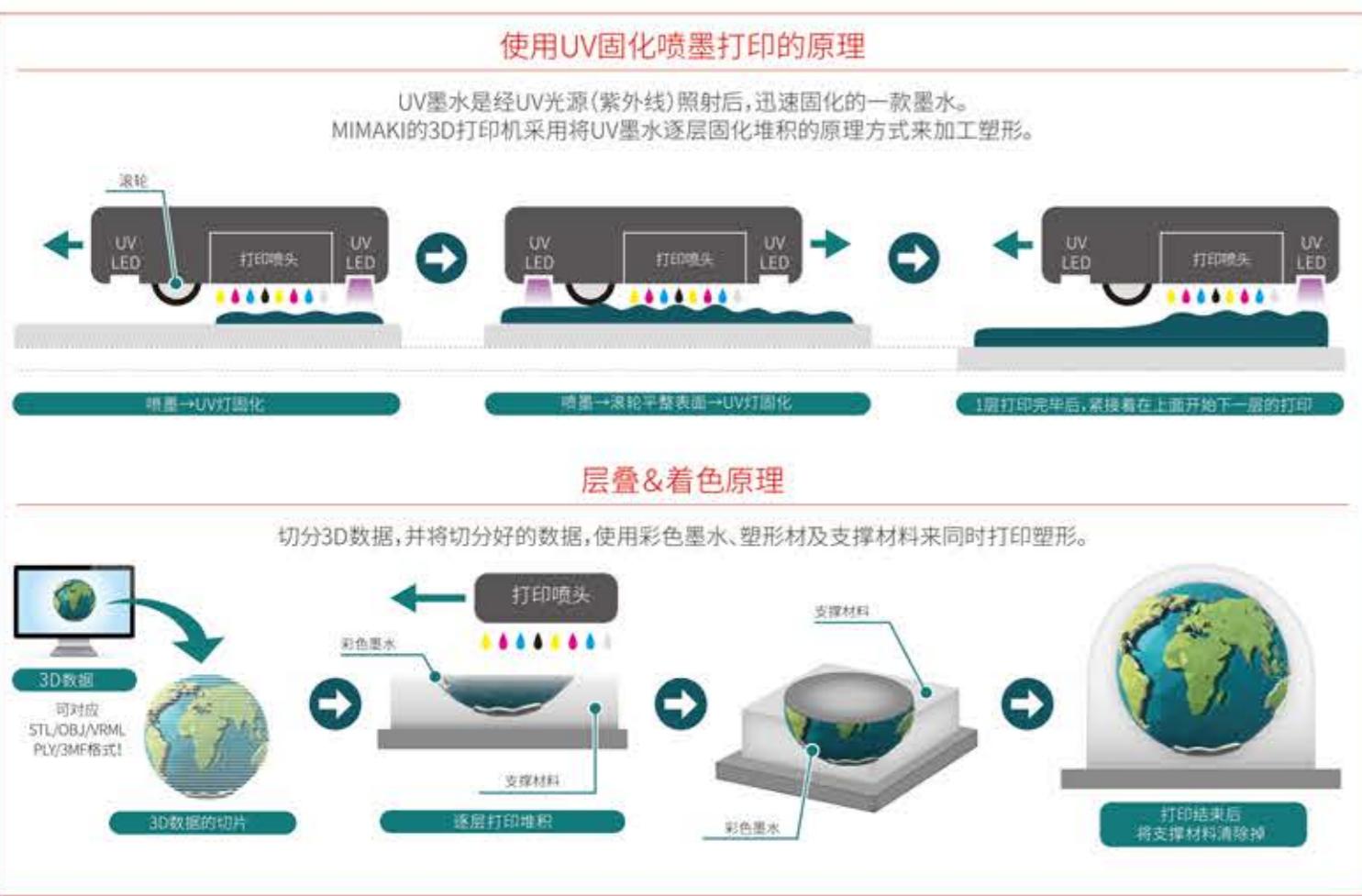


**Mimaki**



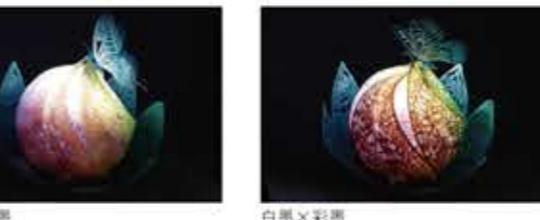
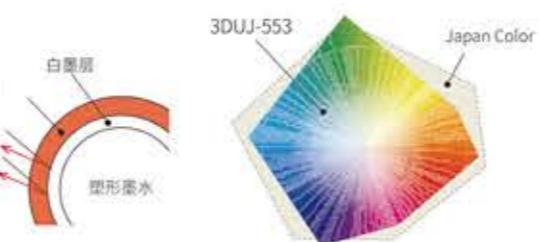
扫码关注

# 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)进行塑形与上色,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

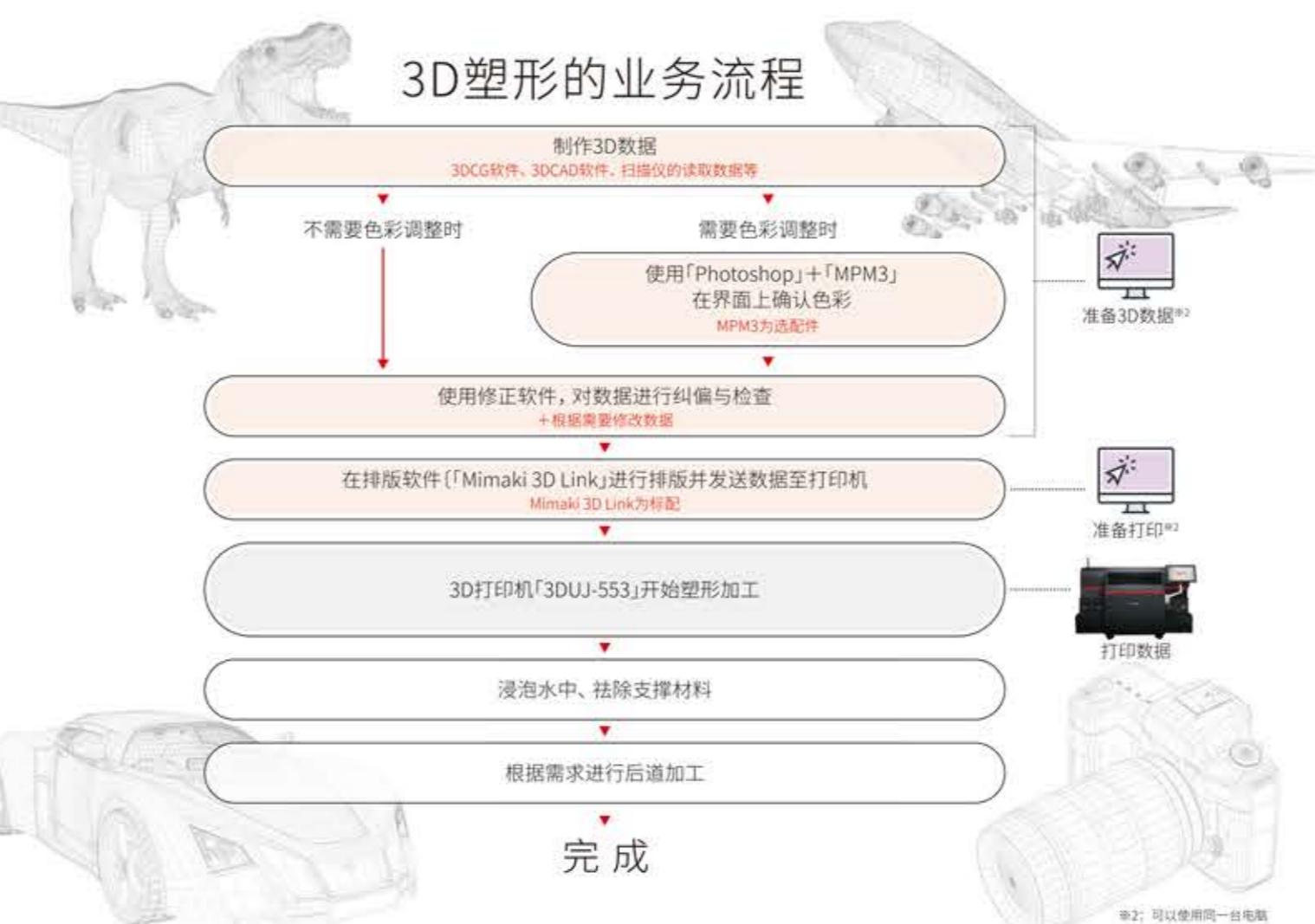
不仅能单独使用光油塑造透明效果,还能同时与彩墨配套进行上色。适用于当内置光源点亮时,所呈现的视觉氛围发生变化的设计上。彩墨与光油的组合应用,可大幅拓宽设计领域。

## 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)(选配件)制作的色彩模仿曲线,可在电脑显示器上确认打印后的颜色,并使屏幕色与实物输出色相近。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度喷墨技术, 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。



可变墨滴 搭载有3种尺寸的可变墨滴功能, 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。

## 支持稳定生产的2种功能

高效生产

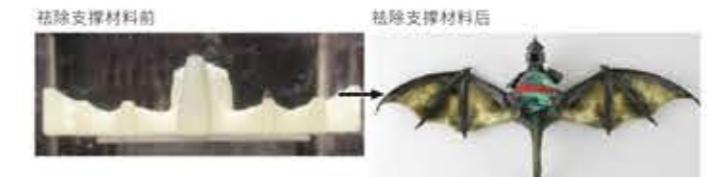
搭载墨水循环喷头, 减轻喷嘴断线。

搭载应用的3D喷墨打印机。【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。

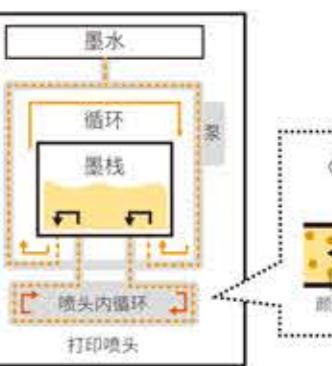
## 实用性

减少人力、提升品质

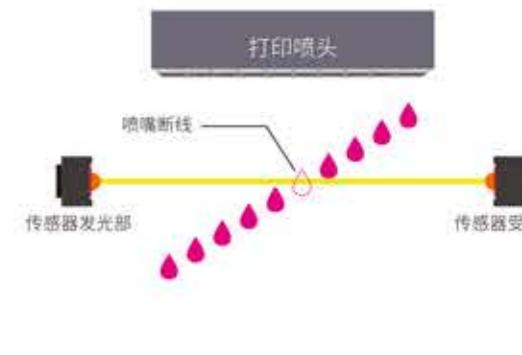
水溶性支撑材料, 无需花费人力即能打造精美成品。塑形过程中所需要的支撑材, 采用水溶性支撑墨水。浸泡入水即能祛除支撑辅材, 无需削减, 故能无损伤的完成含纤细设计的塑形物。



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



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状态。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。另外也能在网站上进行软件的最新版本升级。

