



## Product Guide

# 3DUJ-2207

**UV 固化喷墨紧凑型全彩 3D 打印机**  
**广色域，小机身**



上海御牧贸易有限公司

2021/8/30

Ver 1.0

本资料会由于技术改善等原因进行变更，恕不另行通知。

**Mimaki**

1. 产品概要
2. 特长
3. 功能
4. 后加工
5. 塑形时间、耗墨量
6. 工序流程
7. 系统构成
8. 规格

FAQ

附录

免责声明

# 1. 产品概要

■ 供墨系统  
C/M/Y/K/W/CL/SP/SP  
装载8瓶（1L瓶装供给）

■ 防护罩内部  
配备内置相机和照明LED，可  
以从打印机驱动程序确认塑形  
状态

■ 指示灯  
通过三色灯和警告音  
通知机器状态

■ 维护舱盖（左右）  
可开合，  
便于喷头周边的日常维护



正面防护罩、左右维护舱盖打开状态

■ 防护罩正面  
可从外面确认  
塑形区内部情况

■ 操作面板/显示器  
可在确认显示器的同时  
操作机器和进行各种设置。

■ 安装专用台（选配件:OPT-J0524）  
让机器在工作台上稳定运行

■ 废墨栈  
将废液集中在一处

■ 脱臭机（选配件:OPT-J0515）  
担心塑形时会产生臭味，  
将臭味成分过滤掉进行脱臭



左图：脱臭机选配件（管道连接到机器背面）  
右图：如果卸下脱臭机选配件的脚轮，可将其放置在安装专用台的下方。

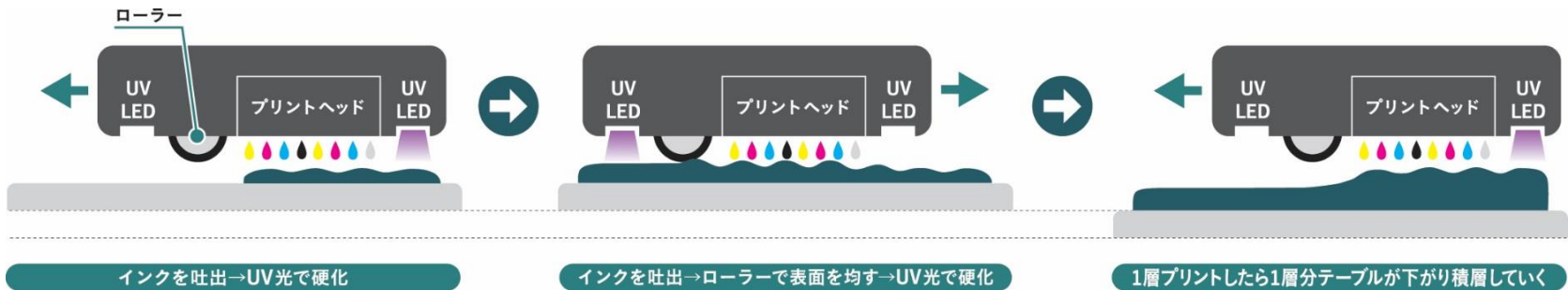
# 1. 产品概要

## ■ 什么是UV固化喷墨全彩3D打印机？

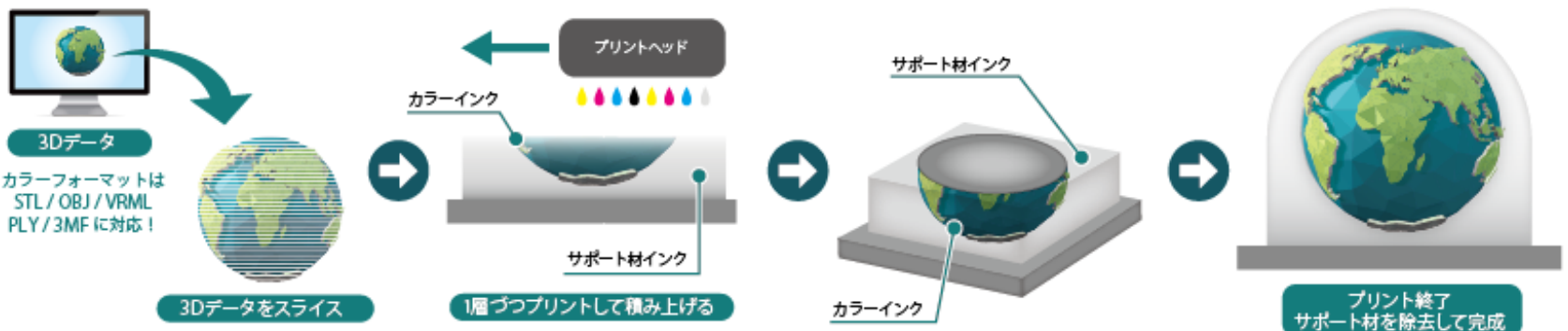
3DUJ-2207配备了UV固化墨水，可在紫外线照射下固化。

如同2D喷墨打印机一样，C/M/Y/K/W/Cl/Sp 墨滴经过精细划分并层层堆积，实现超过1,000万种色彩的精美全彩表达，并注重复杂形状和细节呈现，实现精巧的塑形。

### ■ UV喷墨方式图示



### ■ 积层图示



## 2. 特长

- ①**超过 1, 000 万种色彩的生动全彩塑形**
- ②**注重复杂形状和细节表现的精巧塑形**
  - 墨水控制技术的精细表达
  - 水溶性支撑材展现复杂造型
- ③**全彩×光油塑形下扩展设计**
- ④**办公室环境下也能塑形**
  - 紧凑设计
  - 可用电梯搬运的机身尺寸
  - 使用脱臭机可减轻臭味
- ⑤**直观的操作软件**
  - 排版软件「Mimaki 3D Link」
  - 打印机驱动软件「Mimaki Printer Driver」
- ⑥**「广色域，小机身」**  
高清全彩3D打印机的入门机型

## 2. 特长：①超过 1, 000 万种色彩的生动全彩塑形

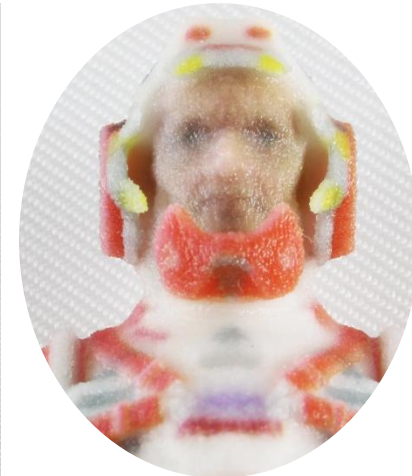
3DUJ-2207通过为塑形物赋予彩色墨层来实现生动的全彩塑形。  
与一般的石膏方式(约500~600万色彩)相比，色彩表达多约2倍，更能通过墨层的差异呈现美丽的发色。

### ■ 3DUJ 塑形物\* (高100mm)

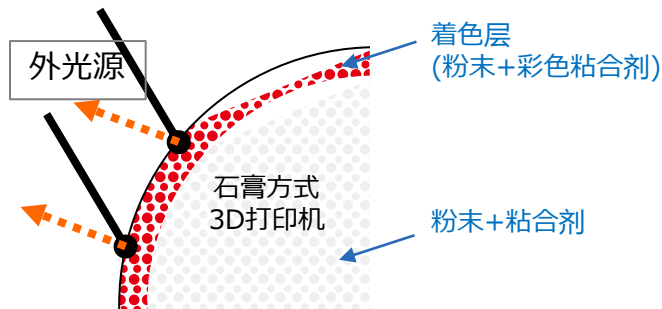
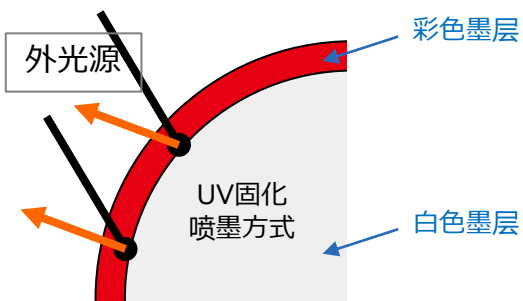


光穿过彩色墨层并在白色墨层发生反射，展现墨水原本的美丽色彩。

### ■ 石膏方式3D打印机 塑形物\* (高100mm)



由于粉末（石膏）显露在表面，颜色会发白。



\*3D模型设计：ELEAZAR CARMELI

## 2. 特长：②注重复杂形状和细节表现的精巧塑形 「墨水控制技术的精细表达」

3DUJ-2207是通过长年\*的喷墨打印喷头的墨水吐出波形控制技术，实现精细的表达。

### ■ 波形控制

通过将墨水以笔直的近似圆形的状态吐出，以提高着墨精度，减少墨点间的重合。

### ■ 可变墨滴

将墨滴分为三种大小尺寸，以实现少颗粒感的高品质塑形。

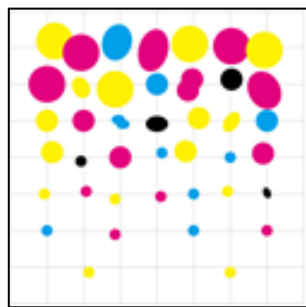
### ■ 分辨率1,200×1,200dpi

以高分辨率展现精细颜色。

#### ■ 波形控制：图示

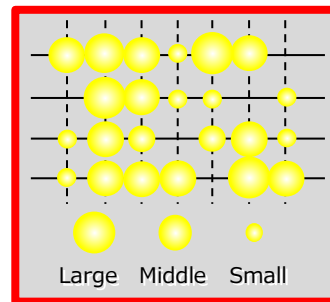


以近似圆形状态吐出

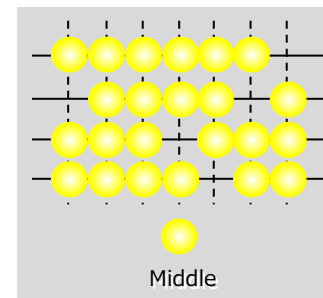


非圆形状态下吐出

#### ■ 墨点：图示



可变墨点



普通墨点



墨水控制技术的精细表达

\*自1990年以来，Mimaki一直致力于研发2D喷墨打印机。

## 2. 特长：②注重复杂形状和细节表现的精巧塑形 「水溶性支撑材展现复杂造型」

■ 由于支撑材墨水是水溶性的，因此只需将其浸泡在水中即可轻松去除。

能够在不损坏塑形物的情况下展现以下复杂形状的设计。

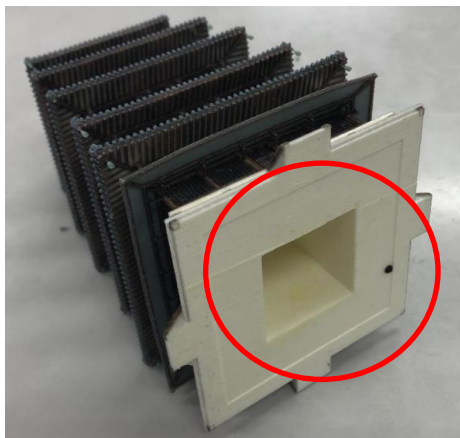
■ 五重塔\* (高170mm)



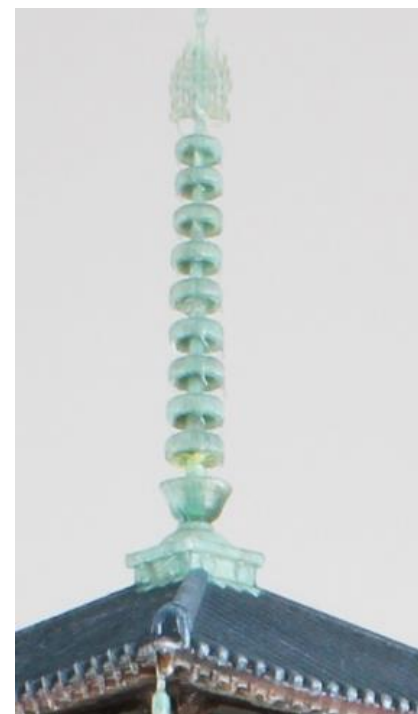
■ 间隙的设计



■ 中空造型



■ 细窄复杂的造型



\* 5 円硬币不属于塑形物。



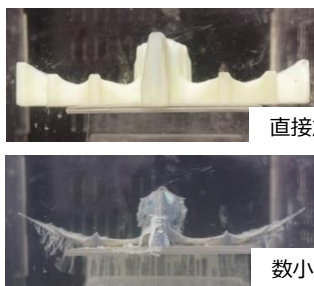
## 2. 特长：②注重复杂形状和细节表现的精巧塑形 「水溶性支撑材展现复杂造型」

■ 由于支撑材墨水是水溶性的，因此只需将其浸泡在水中即可轻松去除。

### 支撑材墨水去除顺序



打印完成后  
将附有支撑材的塑形物投入清洗槽中



通过水溶，去除支撑材



将塑形物取出  
干燥→必要时用酒精擦拭

- 用于去除支撑材的水是工业废物，因此需要由工业废物公司处理。
- 去除支撑材料时，使用超声波清洗槽以促进溶解，缩短去除时间。  
建议超声波清洗槽使用的低频为 30 kHz 或更低。（因为水温升高过多会软化塑形物）
- 支撑材去除后如果仍长时间浸泡在水中，可能会导致变色等，对塑形物造成不良影响。
- 请注意，塑形物在未干燥状态下强度会降低。

### 去除支撑材的要点

将水和丁烯醇30以9:1的比例混合加入去清洗槽。  
与单独用水去除时相比，可以减少支撑材料的重新附着。

#### 【介绍】

丁烯醇30(由KHネオケム公司制造)的性质

外观：无异物的透明液体

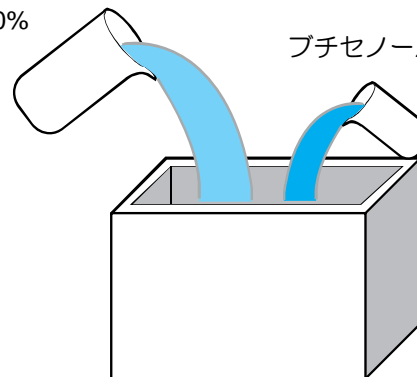
沸点：271.2℃

熔点：-48℃

燃点：147℃(开放)

水 90%

ブチセノール30 10%



## 2. 特长：③全彩×光油塑形下扩展设计

3DUJ-2207可同时搭载7种墨水(C,M,Y,K,W,Cl,Sp)。  
通过它们的组合搭配，可以进行以下几种表现。

- (1)彩色"in"光油
- (2)彩色"+"光油
- (3)透明彩色

### ■ 光油墨水塑形案例\*

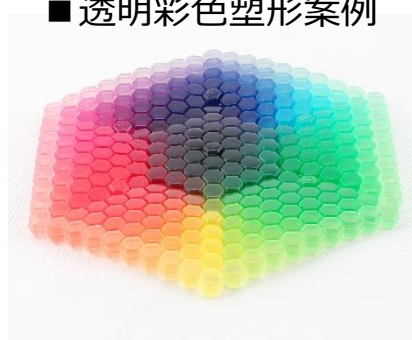


彩色"in"光油



彩色"+"光油

### ■ 透明彩色塑形案例



通过将CMYKW混合在光油墨水中，可展现各种各样的透明彩色效果。

### ■ 与光源组合应用提升表现力

通过在光油塑形物中添加光源，展现透光效果。



灯源 OFF



灯源 ON

彩绘玻璃灯

\*3D模型设计：福井 信明 様

## 2. 特长：④办公室环境下也能塑形

推荐装机空间「W:1,955mm×D:2,290mm\*」。  
此外，机器的尺寸为「W:1,355mm × D:1,290mm × H:856mm」，因此它可以从宽900mm的电梯和办公室大门搬入。  
还可以安装脱臭机（选配件），即使在办公室也可以轻松安装。

### ■ 办公室图示



### ■ 电梯图示



## 2. 特长：④办公室环境下也能塑形

如果担心塑形时会产生臭味，可以通过使用具有3层过滤结构的脱臭机 (选配件:OPT-J0515) 来获得除臭效果。

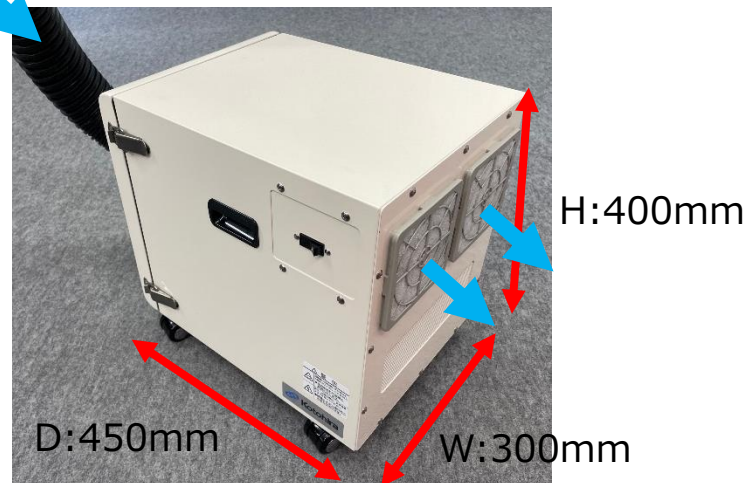


<预计更换过滤器>  
每2个月或开始发觉  
有臭气时候

脱臭机过滤器B  
(SPC-0897)

脱臭机过滤器A  
(SPC-0896)

管道软管连接到机器的背面，再通过过滤器同时吸入和排出塑形过程中的臭气。



項目	仕様		備考
入力	100~240	単層V	
消費電力	120	W	
外形寸法	W300 x D450 x H400	mm	
重量	16	kg	本体のみ
処理風量	3.5	m <sup>3</sup> /min	
処理風速	13.2	m/s	
ダクト径	75	mm	
騒音	68	dB(A)	
フィルタ構成	プレフィルタ	1層目	10umまでの粒子を90%除去
	準HEPAフィルタ	2層目	0.3umまでの粒子を95%除去
	活性炭フィルタ	3層目	臭い成分の除去 (600gの活性炭による高い脱臭効果)



如果卸下除臭器的脚轮，则可将其存放在安装专用台(OPT-J0524)中。

## 2. 特长：⑤直观的操作软件 排版软件「Mimaki 3D Link」

可通过一个界面的简单操作完成塑形作业，并将其输送到打印机驱动上。

### ■ 排版信息集中在同一界面

- 数据的读取\*、复制、删除
- 移动・旋转・放大/缩小・对齐
- 塑形模式的选择

### \*可读取格式

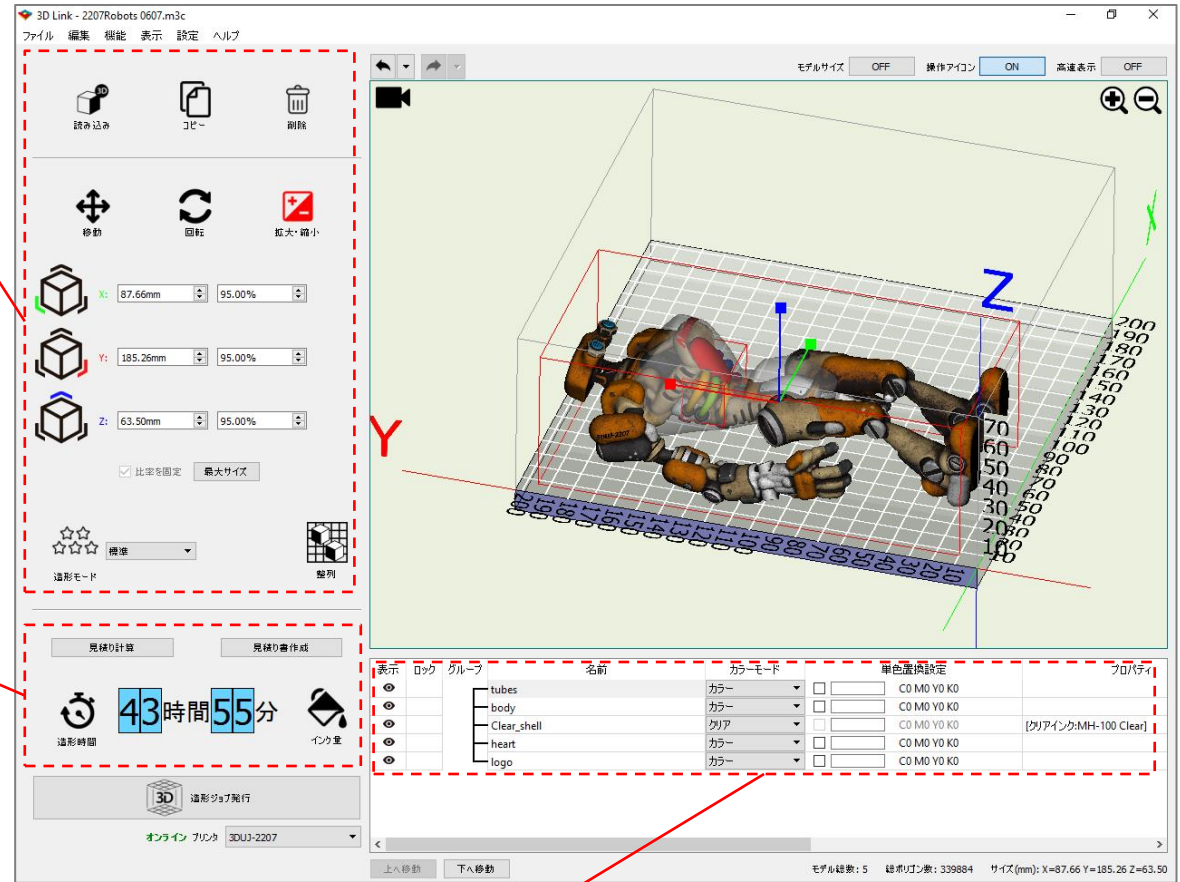
STL, OBJ, VRML, PLY, 3 MF

<文件命名的注意事项>

塑形名称如果使用以下字符的话，塑形时将发生错误。  
请在加载前更改塑形名称。  
¥ / ; \* ? " < > | @ & = + \$ , % # , 2字节字符  
(包括日语), 特殊字符

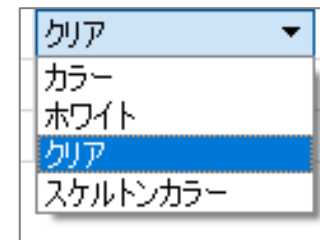
### ■ 方便的估算

可以计算出“塑形时间”和“耗墨量”。  
还可以根据需求自行设置墨水单价，并  
将报价信息保存为PDF/CSV文件。



### ■ 彩色模式设置

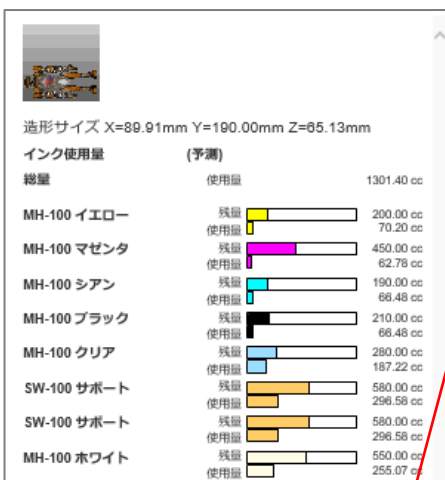
每个3D模型都可以轻松选择[彩色],[白色],[光油],[透明彩色]。



No.	インク	使用量	コスト
1	MH-100 Yellow	23.73cc	JPY756.88
2	MH-100 Magenta	21.27cc	JPY678.52
3	MH-100 Cyan	22.50cc	JPY717.70
4	MH-100 Black	22.50cc	JPY717.70
5	MH-100 Clear	132.34cc	JPY3758.56
6	SW-100 Support	471.38cc	JPY4430.95
7	MH-100 White	180.99cc	JPY5773.55
8	[Total] Model Ink	403.33cc	JPY12402.90
9	[Total] All Ink	874.70cc	JPY16833.85

## 2. 特长：⑤直观的操作软件 打印机驱动程序「Mimaki Printer Driver」

可通过一个界面的简单操作导入作业并开始塑形。



■ 塑形  
作业信息、操作画面集中在同一界面上。  
可以查看确认余墨量・塑形进度・塑形完成时间。  
对于塑形前各墨水的预估用量、以及余墨量是  
否足够都能直观地进行确认。

■ 记录  
塑形完成的作业、删除的作业将被移至“历史  
记录”列表。  
可以查看过去的作业信息，也可以添加作业  
至塑形作业清单中。

预估耗墨量的确认

■ 设置（任意）  
可以选择「减少卷曲」、「平滑」、「工序余量」、  
「颜色设置」等。



3DUJ-2207 CU09B004 : 待機中

造形(4) 履歴(35) 設定 情報 ?

ジョブNo	ジョブ名	プレビュー	発行者	送込時刻	造形時間	インク総使用量	
128	0426_new Test data_std			2021/07/07 17:16	13時間10分 (予測)	369.64 cc (予測)	
133	2207_compare_Sample_table_yoko			2021/07/27 17:06	未計算 (予測)	未計算	
134	2207_compare_Sample_table_yoko			2021/07/27 17:07	未計算 (予測)	未計算	
137	2207Robots 0607			2021/08/09 12:48	44時間16分 (予測)	1301.4 cc (予測)	

インク残量

イエロー	200 cc
マゼンタ	450 cc
シアン	190 cc
ブラック	210 cc
クリア	280 cc
サポート	580 cc
サポート	580 cc
ホワイト	550 cc
廃インク	528 cc

HDD残量 93 %  
1,733GB / 1,862GB

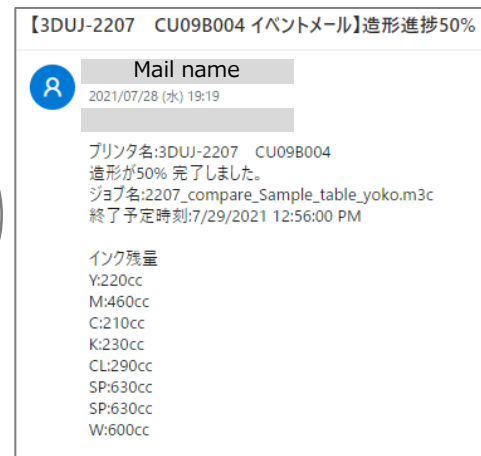
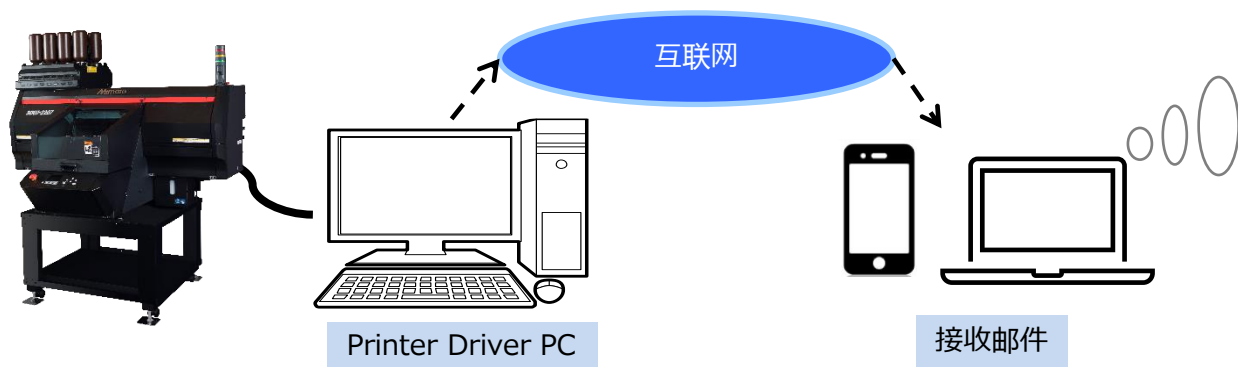
リセット 選択JOB削除 ジョブインポート 選択JOB見送り

## 2. 特长：⑤直观的操作软件 打印机驱动软件「Mimaki Printer Driver」

### 可长时间内确认塑形情况的便利功能「通知邮件」&「相机对话框」

#### ■通知邮件

打印机的状态会定期发送至设定好的邮箱。  
即使身处远离打印机的地方也能掌握塑形进况。



#### ■相机对话框

可以从打印机驱动确认打印机内置相机的图像。  
而且，还可以定期将相机图像作为截图进行保存。

#### 图像展示



#### 打印机内置摄像头安装位置




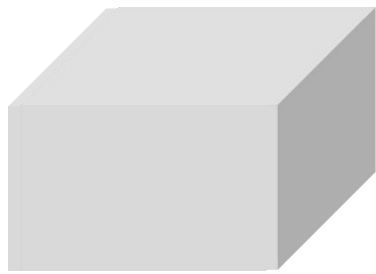


#### 相机



\*如果您想通过远程连接进行远距离确认时，需要准备（TeamViewer等）。

## 2. 特长：⑥「广色域，小机身」 高清全彩3D打印机的入门机型

	3DUJ-2207	3DUJ-553
マシンサイズ (W×D×H)	1,355 x 1,290 x 856 mm 	2,250 x 1,500 x 1,550 mm 
造形エリア (W×D×H) サポート材を含む	203 x 203 x 76 mm 	508 x 508 x 305 mm 
造形時間 193x193x71mm造形時 (造形モード:積層ピッチ)	約111H(標準モード:28μm)	約20H(標準モード:32μm) 約27H(高精細モード:22μm)
インクセット	C,M,Y,K,W,CL,SP (1,000万色以上の色表現)	C,M,Y,K,W,CL,SP (1,000万色以上の色表現)



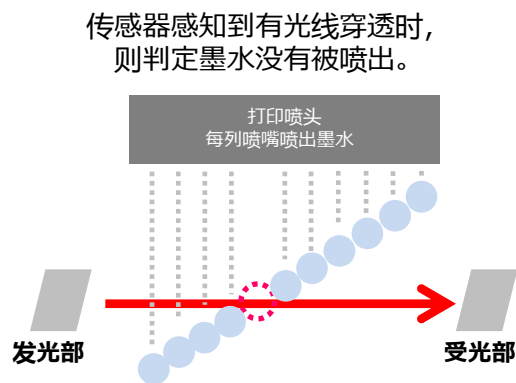
### 3. 功能：搭载喷嘴检测功能实现稳定运行

#### 自动维护功能下的不停机打印

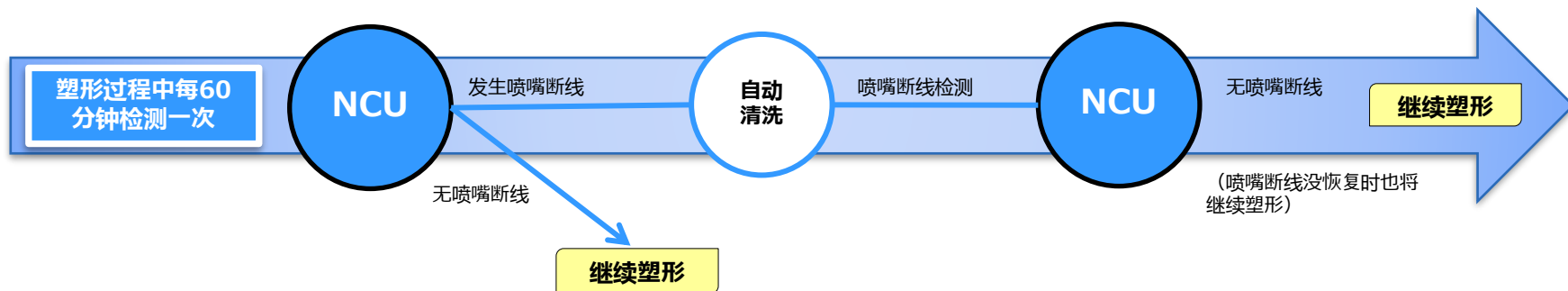
NCU（喷嘴检测系统）自动检测喷嘴状态。  
一旦发现喷嘴断线将自动执行清洗。

#### NCU(喷嘴检测系统)

- ①传感器自动检测喷嘴状态。
- ②一旦发现喷嘴断线将自动执行清洗予以消除。



#### 喷嘴检测 & 自动清洗流程

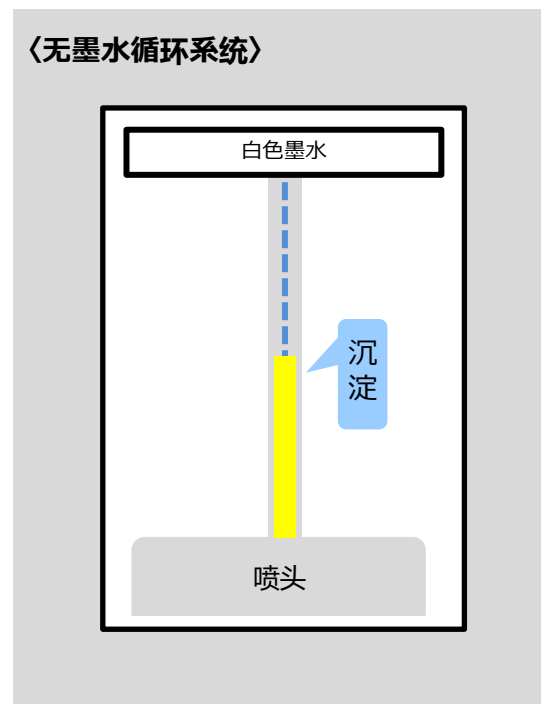
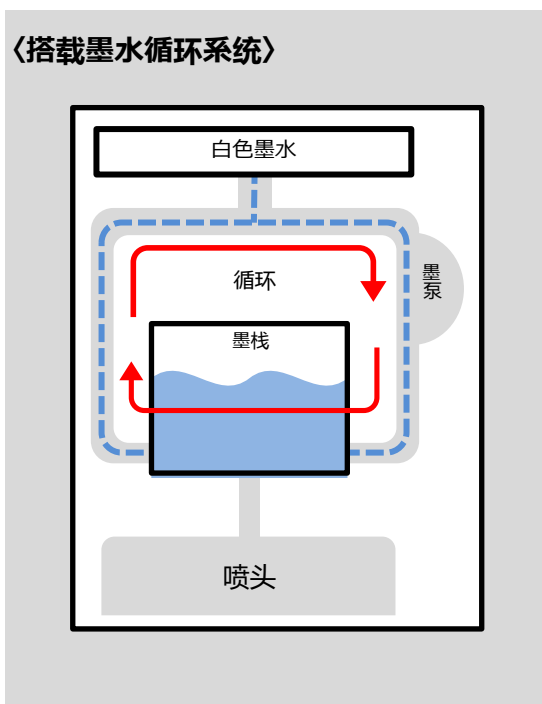


### 3. 功能：减少停机的自动维护功能

#### MCT (Mimaki Circulation Technology) : 墨水循环系统

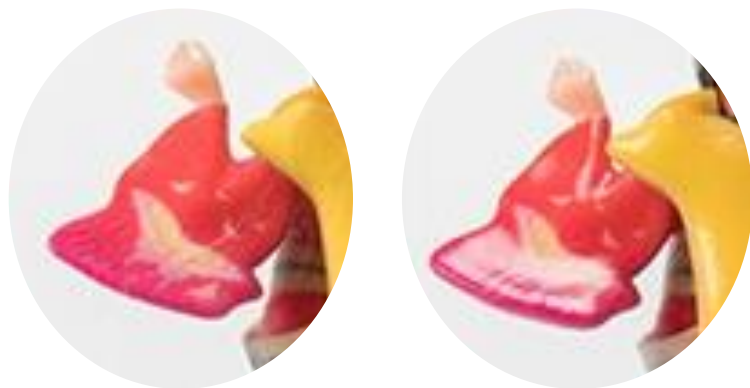
针对白墨，在墨栈和墨水路径中安装了循环装置。

使白墨定期循环，防止因墨水颜料沉淀而引起的喷嘴故障，保障稳定的打印状态。



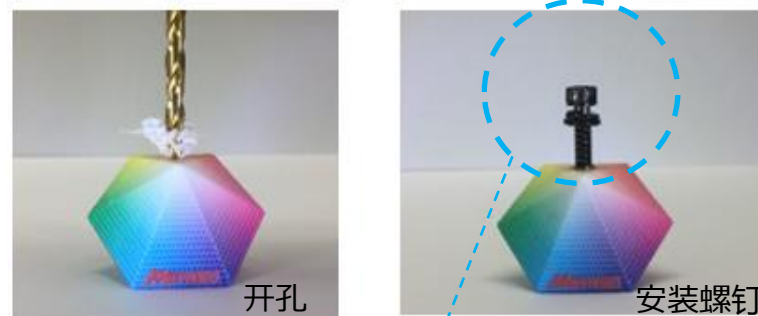
## ■ 塑形产品可以进行外涂层和钻孔安装螺丝钉这样的后加工处理。

### ■ 外涂层



通过添加外涂层，可以使表面呈现平滑的效果，并提高耐候性。

### ■ 安装螺钉



■ 5Kgの荷重をかけた状態

螺丝固定后，强度足以承受5公斤的拉力。  
(结果因形状而异)

# 5. 塑形时间、耗墨量①

No	Model	Size (mm)			Ink (ml)					Cost(JPY)	Time
		X	Y	Z	C,M,Y,K	Cl	W	Sp	Total Ink	Ink cost	H:M
1	髭剃り	41.7	135.5	22.2	26.24	10.01	14.44	85.99	136.68	JPY 3,041	11:31
2	香水ボトル	66.3	120.8	66.3	87.28	31.96	130.57	333.55	583.36	JPY 13,802	39:58
3	コントローラー	96.6	164.5	57.8	83.15	56.42	369.48	293.33	802.38	JPY 22,883	40:13
4	五重塔	69.0	150.0	69.0	90.84	38.31	86.57	441.08	656.80	JPY 14,041	41:37
5	人体模型	46.3	100.0	16.9	19.97	22.37	9.48	40.98	92.80	JPY 2,462	8:45
6	人体模型	88.0	190.0	32.1	52.99	128.65	45.59	147.20	374.43	JPY 10,410	25:44
7	くじら(福井信夫デザイン) x 42個	27.0	24.2	23.1	76.27	308.90	177.55	414.19	976.91	JPY 26,594	35:55
8	MAX Cube(CMYK)	193.0	71.0	193.0	213.04	73.44	3,201.08	481.82	3,969.38	JPY 136,006	110:40

像这样的模型可以在0-2天内完成塑形，因此在产品设计的现场能够切身感受到“以色彩塑造”。



No.1



No.2



No.3



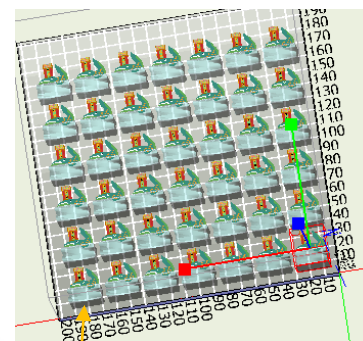
No.4



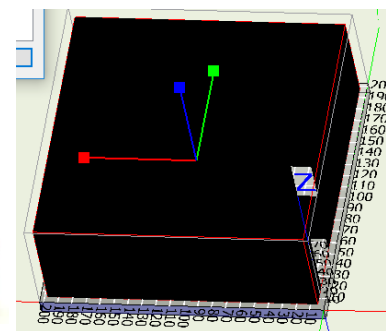
No.5,6



No.7



No.8

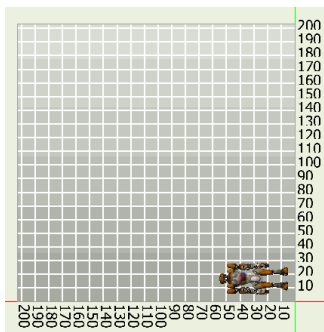


■ 关于样品的塑形时间、墨水成本估算条件（截至 2021 年 8 月）

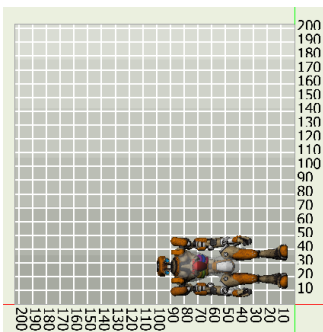
- 根据在“3DUJ-2207：标准模式”中使用 3D Link 计算的塑形预估时间、耗墨量，根据标准价格（含税）计算得出。
- 由公司内部评价得到的预估信息与实际结果不同，因此仅请作为参考值。

# 5. 塑形时间、耗墨量②

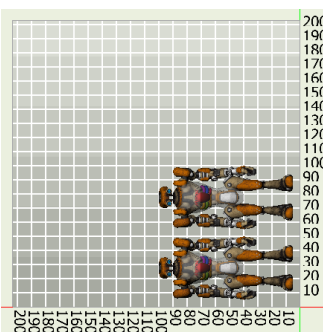
No	Model	Size (mm)			Ink (ml)					Cost(JPY)	Time
		X	Y	Z	C,M,Y,K	Cl	W	Sp	Total Ink	Ink cost	H:M
1	2207Robot_50mm	23.7	50.0	17.1	15.93	5.74	6.94	26.51	55.12	JPY 1,404	6:31
2	2207Robot_95mm	45.0	95.0	32.6	32.36	17.65	28.89	100.76	179.66	JPY 4,285	14:23
3	2207Robot_95mm × 2X	45.0	95.0	32.6	56.45	33.11	55.60	196.93	342.09	JPY 8,052	25:50
4	2207Robot_95mm × 2Y	45.0	95.0	32.6	32.96	26.91	49.40	183.99	293.26	JPY 6,584	15:46
5	2207Robot_95mm × 4	45.0	95.0	32.6	57.68	51.64	96.62	363.19	569.13	JPY 12,650	28:15
6	2207Robot_95mm × 6	45.0	95.0	32.6	77.68	75.13	142.60	534.74	830.15	JPY 18,350	38:30
7	2207Robot_190mm	89.9	190.0	65.1	94.08	91.30	194.64	552.87	932.89	JPY 21,717	46:05



No.1

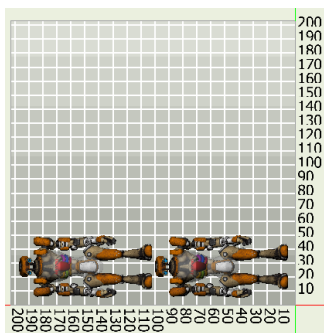
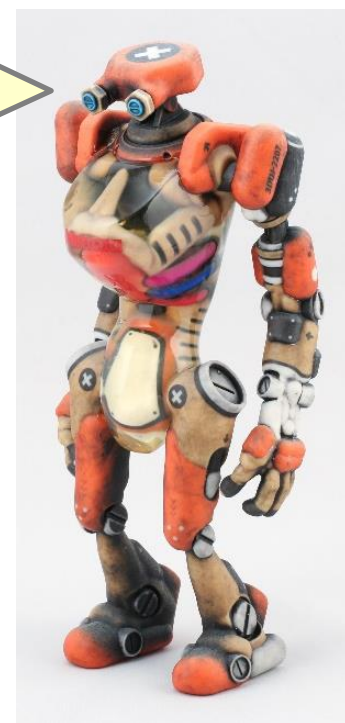


No.2

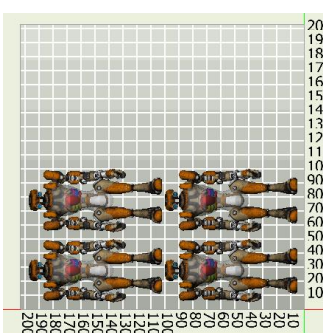


No.3

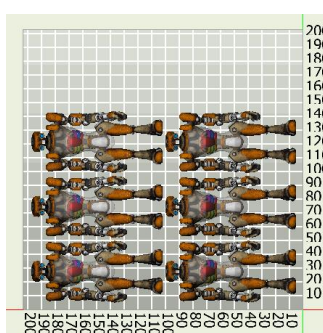
即使是相同的模型，  
根据尺寸和排版方式  
· 塑形时间  
· 耗墨量  
会产生不同。



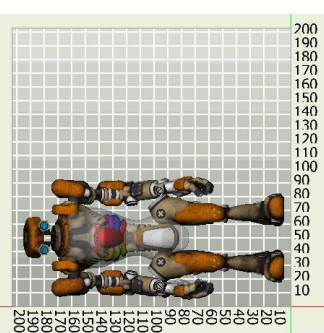
No.4



No.5



No.6



No.7

■ 关于样品的塑形时间、墨水成本估算条件（截至 2021 年 8 月）  
 · 根据在“3DUJ-2207：标准模式”中使用 3D Link 计算的塑形预估时间、耗墨量，根据标准价格（含税）计算得出。  
 · 由公司内部评价得到的预估信息与实际结果不同，因此仅请作为参考值。

# 6. 工序流程

Mimaki产品提案

3D数据  
准备

3D数据  
校正

排版

切片处理  
(Printer Driver)

塑形

支撑材  
去除

后加工  
(必要时对应)

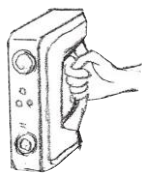
3D建模



3D校正软件  
图示



3D扫描



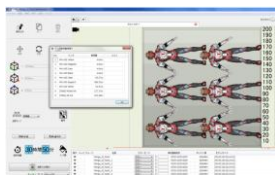
错误检查



3D数据购入



排版



颜色模式设置

名前	カラーモード
Merge_of_Foot1	カラー
Merge_of_Foot1_1	カラー
Merge_of_Foot1_2	カラー
Merge_of_Foot1_3	カラー
Merge_of_Foot1_4	カラー
Merge_of_Foot1_5	カラー

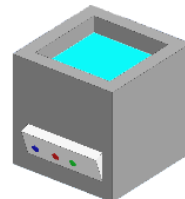


塑形



3DUJ-2207

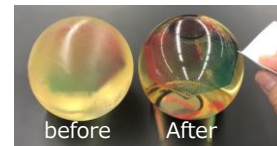
水溶性支撑材料



去除后使其干燥



研磨、涂层



涂层



# 7. 系统构成 (关于PC)

为了通过3DUJ-2207进行塑形, 请使用 PC 进行以下目的。

- ①3D模型制作用 (3D数据制作、3D数据确认、数据校正等)
- ②排版用PC (3D Link用)
- ③驱动用PC (Printer Driver用)

最大系统构成 (PC:3台)



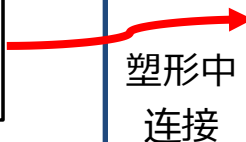
①3D模型制作软件



②3D Link



③Printer Driver



塑形中  
连接



## <备忘录>

- ①和②可以使用1台PC进行操作。  
(可采用2台系统构成: 如果3D建模与3DUJ-2207的操作员不是同一个人, 请注意操作方法。)
- ②和③1可以使用1台PC进行操作, 但在塑形过程中无法使用3D Link。  
(可采用2台系统构成: 如果3DUJ-2207的日常塑形时间较长, 请注意操作方法。)
- ①②③可以使用1台PC进行操作, 但在塑形过程中无法进行3D建模, 无法使用3D Link。  
(也可采用1台系统构成, 但如果您是经常使用3DUJ-2207的客户, 请注意操作方法。)

# 7. 系统构成

当驱动程序 PC 上安装了「3D Link」和「Printer Driver」时

### 3DUJ-2207

本体



- USB2.0连接 (内部监控摄像用)
- Ethernet连接 (据通信用)

#### 选配件

- 安装专用台(OPT-J0524)
- 脱臭机(OPT-J0515)
- Printer Driver用PC(OPT-J0516)

#### 支持墨水

- 模型材料墨水MH-100 (C,M,Y,K,W,CL)
- 支撑材料墨水SW-110

### 排版/驱动用PC

#### 準備が必要なもの

驱动用PC



有关所需规格, 请参阅附表(附录)。  
(PC作为选配件购买或由客户自行准备)

#### 标配

- 排版软件「Mimaki 3D Link」
- 驱动软件「Mimaki Printer Driver」

#### 需准备

- (塑形前) 3D数据确认/校正软件  
(由于打印过程中需要关闭除Printer Driver以外的软件, 因此建议准备与驱动PC分开的其他PC以便进行3D数据确认/校正)
- (塑形后) 用于去除支撑材料的清洗槽



# 7. 系统构成 补充

No.	名称	备注
1	3DUJ-2207 本体	
2	Mimaki Printer Driver	驱动程序
3	Mimaki 3D Link	排版软件
4	Ethernet 1000 BASE-T电缆	1m。如果您需要打印机和PC之间的距离，请单独准备。。
5	USB电缆	1m。用于将打印机的内置相机连接到 PC。
6	墨水接收Assy(SPA-0302)	
7	刮刀(SPA-0837)	
8	用于拆分塑形物的刮刀	
9	手套	
10	UV避光护目镜(SPC-03987)、参观者用护目镜	
11	维护用保养液套装(SPC-0569)	
12	废墨桶1.6L(SPA-0173)	
13	废墨桶盖(SPC-0877)	
14	废墨桶吸收材(SPC-0658)	
15	必要工具类	
<b>本体·标配</b>		
<b>塑形必备</b>		
1	驱动用PC、显示器、连接电缆、键盘、鼠标	所需规格列于附表
2	PC支架	驱动用PC需要支架时
3	Ethernet 1000 BASE-T电缆	3DUJ-2207 当连接端口和 PC 之间的距离为 1 m 或更多时需要 (6类以上)
4	带中继器的 USB 2.0 或更高版本的电缆	3DUJ-2207 当连接端口和 PC 之间的距离为 1 m 或更多时需要
5	3DUJ-2207用安装台	承载能力、晃动、水平度都没有问题。推荐使用“安装专用台 (OPT-J0524)”
6	脱臭机(OPT-J0515)	如果担心塑形时产生异味，请按需购买。
7	墨水	1L瓶装 8瓶, (MH-100 : C,M,Y,K,W,Cl / SW-110 : Sp,Sp)
8	支撑材去除用 超声波清洗槽 or 水槽	
9	超声波清洗槽用筐 (方便取出小塑形物)	介绍产品
10	清洗槽用水 (可用自来水)	
11	丁烯醇30	介绍产品
12	支撑材去除场所	移除支撑材料时，请确认地板有淋湿的风险。
13	操作用手套	
14	支撑材料粗取工具 (勺子、竹签等)	
15	确认废液处理方式	请事先确认安全数据表，并与各地区的工业废弃物处理公司确认。
16	不间断电源系统	可以防止因暂时停电而引起的麻烦，因此请在必要时做好准备。
<b>需准备项目</b>		
<b>その他</b>		
1	换气设备	
2	涂装场地 (喷漆用)	需要依法进行安装工作
3	压缩机 (喷漆用)	
4	喷枪 (喷漆用)	
5	刷子 (刷涂用)	
6	耐化学品槽 (浸渍时)	
7	涂层材料	
8	稀释剂稀释	介绍产品
9	清洁稀释剂	
10	恒温槽	涂膜干燥用
11	面罩	涂抹时必需
12	砂纸	
<b>进行后加工时</b>		

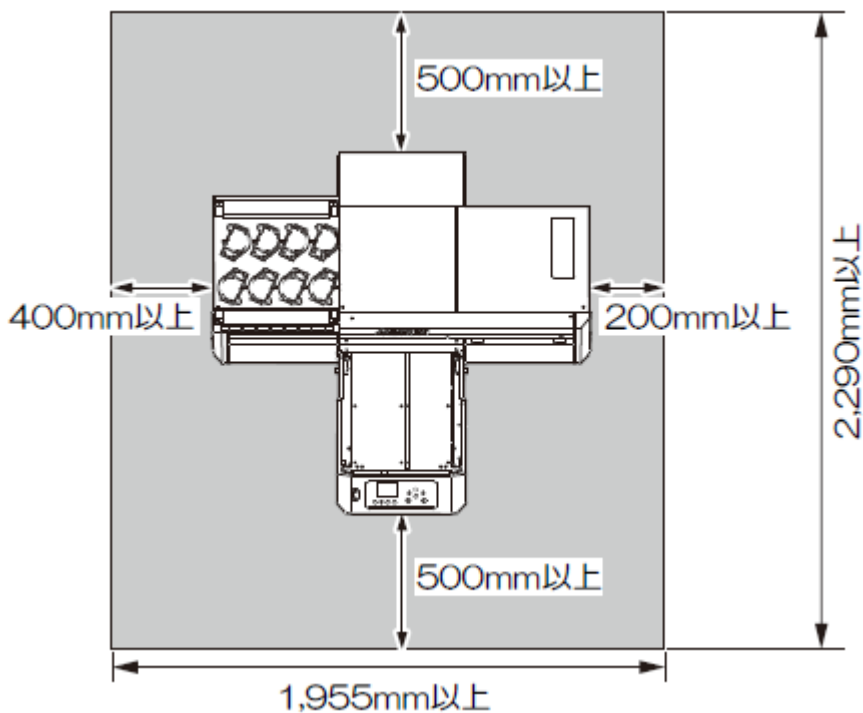
注：内容可能会发生变化。

## 8. 规格

项目		3DUJ-2207
塑形方式		UV固化喷墨方式
可表现颜色		全彩1,000万种以上颜色
塑形模式		28μm (标准模式)
打印喷头	方式	按需式压电喷头
	规格	喷头 (420喷嘴×4列) 2个 (线性排列)
	分辨率	Y:1,200dpi X:1,200dpi
喷头防撞击		激光传感器检测 (class 1)
墨水	供给方式	1L瓶装
塑形范围·承重力 (塑形物重量)		203 x 203 x 76 mm (含支撑材) · 3kg以下 最大塑形尺寸必须在可塑形区域内且低于最大重量。
内置相机		1台
UV装置		风冷式LED UV照射装置 2台
接口	数据传输功能	Ethernet 1000 BASE-T
	邮件功能	Ethernet 10BASE-T/100BASE-TX/1000BASE-T
噪音		待机时:55dB以下(FAST-A, 前后左右1m) 连续运行:65dB以下 / 不连续运行:70dB以下
电源规格		AC100~240V±10%, 50/60Hz ±1Hz
耗电量	最大	350W (使用选配的脱臭机时500W)
外形尺寸		W:1,355mm × D:1,290mm × H:856mm
安装区域		W:1,955mm × D:2,290mm
本体重量		本体140kg
软件 (标配)		排版软件「Mimaki 3D Link」 驱动软件「Mimaki Printer Driver」
输入数据		STL, OBJ, VRML, PLY, 3MF
适应规格		VCCI-classA、FCC-classA、符合IEC62368-1的ETL、CE标志 (EMC指令、低电压指令、机械指令、RoHS指令)、CB认证、EAC标志、RCM标志

## 8. 规格：推荐装机空间与环境

### 【装机空间】



### 【装机环境】

可运行温度： 20~30℃  
保证精度温度： 20~25℃  
相对湿度： 35~60%Rh(无凝露)  
粉尘： 0.15mg/m<sup>3</sup>以下

- 需要单独的 PC 安装空间。
- 维护时，周围需要 1,000 mm 以上空间。
- 为了保持环境温度，需要空调设备。
- 请在无尘场所使用，否则可能会导致设备故障和塑形失败。
- 0.15mg/m<sup>3</sup>以下的粉尘量为日本建筑基准法规定的，相当于办公室的粉尘量值。

	外形尺寸	宽	深	高	重量
3DUJ-2207	安装时	1,355mm	1,290mm	856mm	140kg
	包装时	1,500mm	1,150mm	1,120mm	185kg

	问题	回答
1	3DUJ-2207 是否有像 553 一样的内置墨栈？ 如果在塑形过程中墨瓶空了会怎样？	无内置墨栈。 如果塑形过程中墨瓶空了，塑形将暂停。您可以在更换瓶子后继续进行塑形。如果停机时间很长，塑形物的积层痕迹可能会明显。
2	是否搭载了NRS = Nozzle Recovery System 喷嘴补偿系统？	没有搭载。
3	3DUJ-553的耗材中是否不需要「防冻液」？	不需要。 适用于风冷式 LED-UV 照射装置，而非水冷式 LED-UV 照射装置。
4	3DUJ-2207 是否像 3DUJ-553 一样使用用户网站？	同一用户网站将作为“3DUJ 系列用户网站”运营。
5	适用于UJF-3042MkII 的介质能否适用于 3DUJ-2207？	不适用。
6	未来有没有可能增加塑形模式？	正在研究中。
7	3DUJ-2207的颜色和塑形品质与3DUJ-553相比如何？	由于机器和喷头的不同，即使对于相同的3D数据，塑形质量也会有所不同。 对于3DUJ-553「高精度模式22μm」，3DUJ-2207「标准模式28μm」积层间距更厚。 对于XY方向的分辨率，3DUJ-553「600×300dpi」，3DUJ-2207「1200×1200dpi」 因此，更能感受到色彩细腻而美丽。
8	3DUJ-2207的塑形速度与3DUJ-553相比如何？	比 3DUJ-553 慢。 这取决于形状和排版等条件的不同 · 对于3DUJ-553的标准模式，3DUJ-2207的标准模式慢 5~6倍。 · 对于3DUJ-553的高精度模式，3DUJ-2207的标准模式慢约4倍。 (这只是一个参考值，会因形状和排版方法而异。如果您有具体数据，请在3DLink中进行确认。)
9	3DUJ-553与3DUJ-2207的喷头排列是怎样的？	3DUJ-553 : 1喷头 (每列2喷嘴) × 8喷头、线性排列 3DUJ-2207 : 1喷头 (每列4喷嘴) × 2喷头、线性排列
10	使用NCU功能时，每60分钟进行一次喷嘴检测和喷嘴断线时的清洗，但如果开启自动清洗功能，则在什么时间进行？	「NCU的喷嘴检测」是针对「自动清洗的清洗操作」，每隔 30 分钟进行一次。

	问题	回答
11	3DUJ-553 使用的“.m3c”文件可以用于3DUJ-2207 吗？	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 3DUJ-2207のPrinter Driver无法直接读取3DUJ-553用的.m3c文件。</li> <li>• - 3DUJ-553 的 .m3c 文件可以用 3DUJ-2207 的 3D Link 打开以重新排版等。</li> </ul>
12	是否需要专用安装台？	虽然不是必须的，但还是推荐专用的安装台。因为在安装机器的时候需要“水平调整”，而且一定要坚固，这样安装后工作台才不会晃动。
13	3DUJ-553墨水可以和3DUJ-2207并用吗？	C、M、Y、K 的瓶子是相同品号，因此可以并用。 由于 W、CI 和 SP 是 4.8L 瓶装，因此不能与 3DUJ-2207（1L 瓶规格）并用。
14	不太了解塑形的设置条件和技巧。	有关3DUJ系列的专业知识和技术，请参阅应用说明（附表）。
15	请告诉我更多有关除臭机的过滤器更换信息。	<p>“预过滤和准 HEPA 过滤”去除排气中的颗粒。          “活性炭过滤”去除排气中的异味成分。          → 如果感觉排气流量减少，请更换预过滤和准 HEPA 过滤。          → 排气流量没有减少，但如果您开始注意到异味，请更换活性炭过滤。          请参考更换标准。</p>
16	使用多台 3DUJ-2207 时，是否可以将一台打印机驱动 PC 连接到多台 3DUJ-2207 进行操作？	不能。 一台打印机驱动 PC 只能支持一台 3DUJ-2207塑形。 如果您想同时运行多台打印机，就需要与机器数量一样多的打印机驱动PC。
17	3DUJ-2207 包括安装台的高度是多少？	安装台的高度约为 520 mm。（因水平脚轮调整高度有误差） 机器高度为856mm，不含墨瓶尺寸。 因此，将其放置在安装台上并进行操作时，高度约为 1,570 mm。
18	在对两条数据进行拼版时，为什么在 X 和 Y 方向上排列时预估的墨水使用量不同？ （P21：「5. 塑形时间 耗墨量②」）	除了用于塑形的墨水外，由于冲洗操作等也会消耗墨水。 因此，通过改变排版，随着塑形时间的增加，耗墨量也会趋于增加。
19	用于去除支撑材的水（自来水）是否因国家/地区而异，例如“软水或硬水”？	没关系。
20	机器和除臭机的dB单位很难理解，有声音标准吗？	仅作参考例「50dB：安静的办公室」、「60dB：汽车低速空转」、「70dB：蝉鸣声」，相似的声音感觉。

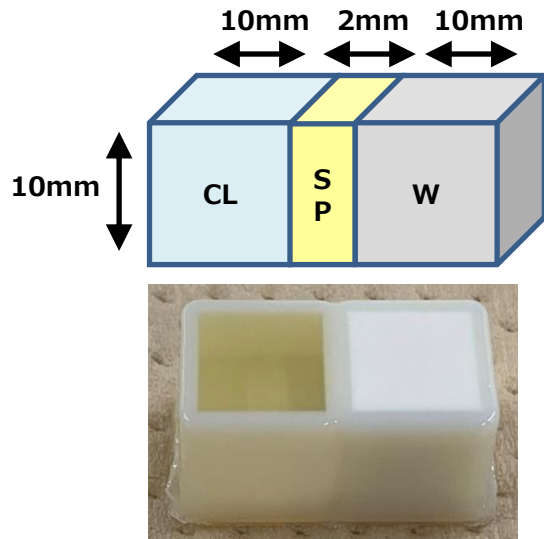
	问题	回答
21	如果在安装环境中的推荐温度范围之外使用会如何？	如果在推荐的温度范围外使用，则存在喷墨稳定性降低的风险。
22	购买OPT-J0516的电脑时，需要单独购买显示器，那连接时需要准备电缆什么的吗？	可以使用“DisplayPort”或“DVI”电缆进行连接。 “DisplayPort”安装在PC机身侧的连接端口中，还附有“DisplayPort-DVI转换适配器”。如果您想使用其他电缆连接，请根据需要准备转换电缆。
23	为什么标配的USB线是1m？	这是因为如果电缆为 1 m 或更长，USB 信号可能会衰减。 延长时，我们推荐“2.0 或更高版本的带中继器的 USB 电缆”。
24	使用超声波清洗槽去除支撑材料时的去除时间比不使用超声波清洗缩短多少？	参考值确认中红（预计9月更新）
25		
26		
27		
28		
29		
30		

# 附录：驱动用PC推荐规格

項目		要件	確認方法	補足
OS	エディション	Windows 10 ProまたはWindows 10 Enterprise	設定>システム>バージョン情報>Windowsの仕様>エディション	Windows 10 Homeは不可（グループポリシーエディター使用できな
	バージョン	1809以上	設定>システム>バージョン情報>Windowsの仕様>バージョン	Windows 10 October 2018 Update以降
CPU	性能指標	Intel® Core™ i7-8700 3.2GHzと同等以上	設定>システム>バージョン情報>デバイスの仕様>プロセッサの製品仕様を確認する	
	システムの種類	64ビットオペレーティング システム	設定>システム>バージョン情報>デバイスの仕様>システムの種類	
	RAM（メモリ）	32.0 GB以上	設定>システム>バージョン情報>デバイスの仕様>実装RAM	
	最大速度	3.19 GHz以上	タスクマネージャー>パフォーマンス>基本速度	Intel® Core™ i7-8700 3.2GHzと同等以上
	コア	6以上	タスクマネージャー>パフォーマンス>コア	Intel® Core™ i7-8700 3.2GHzと同等以上
	論理プロセッサ数	12以上	タスクマネージャー>パフォーマンス>論理プロセッサ数	Intel® Core™ i7-8700 3.2GHzと同等以上
グラフィックボード	性能指標	NVIDIA Quadro RTX4000と同等以上	グラフィックボードの製品仕様を確認する	
	サイズ	PC内にグラフィックボード取り付けられるスペースがあ	グラフィックボードの製品仕様とPCの仕様を比較して確認する	要件を満たすGPUは一般的なGPUよりサイズが大きいため
	CUDAコア数	2304以上	グラフィックボードの製品仕様を確認する	NVIDIA Quadro RTX4000と同等以上の要件
	VRAM（メモリ）	8 GB以上	グラフィックボードの製品仕様を確認する	NVIDIA Quadro RTX4000と同等以上の要件
	Open GL	OpenGL 4. xに対応	グラフィックボードの製品仕様を確認する	NVIDIA Quadro RTX4000と同等以上の要件
電源ユニット	電源容量	500W 以上	電源ユニットの仕様を確認する	
		グラフィックボードの製品仕様の推奨要件を満たす	グラフィックボードの製品仕様と電源ユニットの仕様を比較して確認する	長期利用するため最小要件ではなく、容量に余裕のある推奨要件にすること
	コネクタ	グラフィックボードの製品仕様と一致している		
USB		USB2.0が3ポート以上あること		マウス、キーボード、USBカメラに必要
Ethernet LAN		1000BASE-T規格のLANポートが2ポート以上あること		・プリンタ接続、外部ネットワーク接続に必要 ・USB-LAN変換アダプタにて増設可能
ハードディスク	容量	1 TB以上		
	Cドライブ空領域	500 GB以上	設定>システム>記憶域>Windowsw (C:)の空き領域	Printer Driver、3D Link、Team Viewerなど合わせて約1.2 GB。 500MB（m3c大きいファイル）x600（件）=300 GB。 フルサイズ造形の一時ファイルが100GB。
ディスプレイ	解像度	フルHD（1920x1080）		

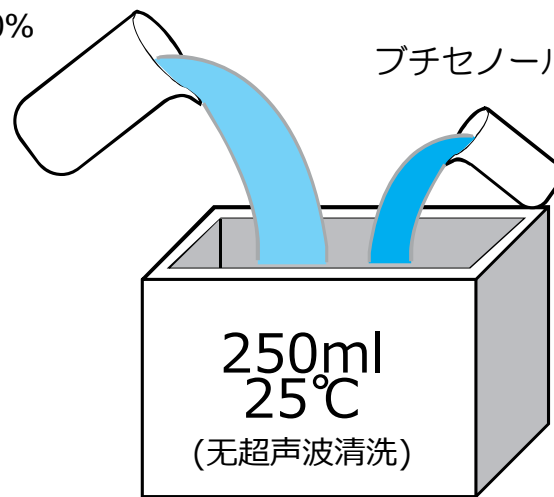
10mm立方体中的2mm厚的支撑材料在大约 4 小时内溶解。

<条件>



水 90%

ブチセノール30 10%



0.5H



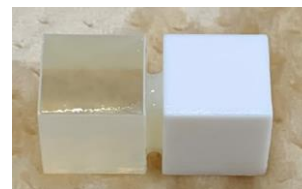
1.0H



1.5H



2.0H



2.5H



3.0H



3.5H



4.0H

支撑材料溶解所需时间取决于尺寸、形状和溶液环境。  
此页面数据仅作为参考值。



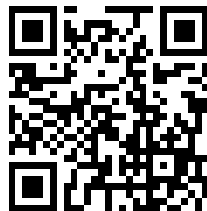
# 附录. 用户限定网站介绍

## 登录方法

STEP1. 请使用网站网址或二维码访问。

日本語版サイトURL QRコード

<https://japan.mimaki.com/usersite/3DUJ-553/>



3DUJ系列  
用户网站上  
变更中(2021年9月)

STEP2. 请输入用户名/电子邮件地址和密码进行登录。

**Mimaki** 株式会社 ミマキエンジニアリング

3DUJ-553 ユーザーサイト

UV INKJET 3D PRINTER  
**3DUJ-553**



### ユーザーログイン

ユーザーID / メールアドレス

パスワード

ログイン

パスワードをお忘れの場合はこちら

新規ユーザー登録

UV INKJET 3D PRINTER  
**3DUJ-553**



#### 初めての方へ

● [使い方ガイド](#)

#### 3DUJ-553 マニュアル

マシン本体の操作について説明しています。

- [取扱説明書 \(HTML形式\)](#)
- [取扱説明書 \(PDF形式\)](#)
- [お手入れのお願い \(PDF形式\)](#)
- [安全上の注意 \(PDF形式\)](#)

#### 3D Link リファレンスガイド

3Dモデルの造形データを作成するアプリケーション「3D Link」について説明しています。

- [HTML形式](#)
- [PDF形式](#)

#### MPM3 使用ガイド

プロファイルの作成やキャリブレーション/イコライゼーションについて説明しています。

- [PDF形式](#)

用户限定网站

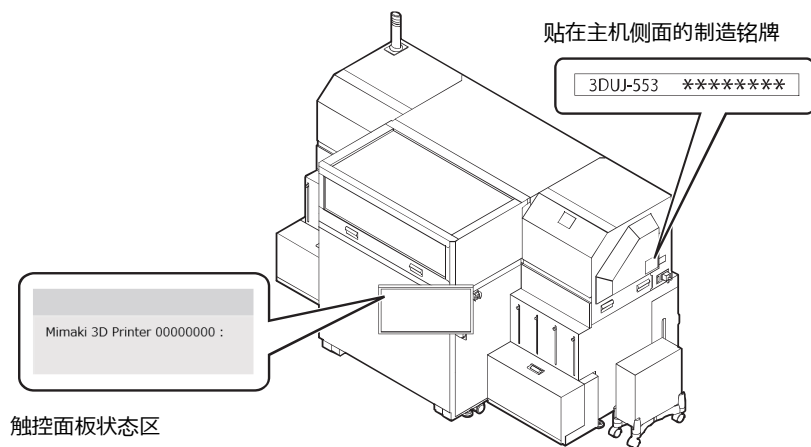
主页

・ 首次使用请先注册为新用户。 下一页说明注册方法。

## 首次用户注册方法

3DUJ系列  
用户网站上  
变更中(2021年9月)

STEP1. 确认3DUJ-553主机序列号。



STEP2. 请在新用户注册页面上填写信息。

### 新規ユーザー登録

フォームに会社名・ご担当者名・メールアドレス・購入した3DUJ-553のシリアル番号を記入してください。入力されたメールアドレスに確認メールが送信されます。メールの内容に従ってログインしてください。

会社名 **必須**

ご担当者名 **必須**

メールアドレス **必須**

3DUJ-553 シリアル番号 **必須**

プライバシーポリシーに同意する **必須**

※当社のプライバシーポリシーは[こちら](#)からご確認いただけます。

登録

- 无论3DUJ-2207（以下简称本机）是否出现故障，本公司对因使用本机而造成的任何直接或间接损失概不负责。
- 对于由本机制造产品所造成的任何直接或间接损害，我司概不负责。
- 如果您使用非我们推荐的设备，则存在着火灾或损坏机器的风险。这种情况下，保修不包括在内。此外，我们不对由此造成的任何直接或间接损害负责。
- 请使用我们原装的墨水和维护保养液。如果使用任何其他类型，可能会引起打印质量下降并对机器造成损坏。这种情况下，保修不包括在内。此外，我们不对由此造成的任何直接或间接损害负责。
- 请勿在墨瓶中重新填充墨水。这种情况下，保修不包括在内。此外，我们不对由此造成的任何直接或间接损害负责。
- 本手册中的内容以及技术说明基于我司当前的结果，但不保证其性能或成功。这些也不代表我们将负法律责任或义务。请务必提前进行彻底检查。
- 本手册的内容如有更改，恕不另行通知。
- 如果您使用本手册中描述的其他公司的产品或服务，请自行承担使用风险。对由此产生的任何问题，我们概不负责。
- 本手册中提及的其他公司注册商标并不表示对其他公司注册商标的支持或反对。