



J5 MediJet

一体化医用打印机



经济紧凑型 一体化医疗建模打印机

J5 Medijet™ 为医疗建模设立了新的标准。利用其多材料及多色彩性能，医学科学研究中心、医院和医疗器械公司可以创建栩栩如生的解剖模型以及钻孔和切割导板*，这些模型和导板都具有可消毒性和生物相容性——这一切仅需要一个平台。

应用

- 患者特定的解剖模型，用于术前规划
- 精确的解剖模型，用于培训和教育
- 手术导板和模具*
- 医疗器械产品开发

*使用经批准的第三方 510k 认证的分割软件



为规划、教育和测试 设立新标准

多材料及多色彩性能

利用多材料及多色彩性能，创建栩栩如生、患者特定的解剖模型，同时具有可消毒性和生物相容性。

功能性手术导板和模具

创建具有可消毒性和生物相容性的钻孔及切割导板*

用更少的操作时间打印更多的模型

在单次打印中可以容纳多个医疗模型，显著减少操作时间。

小身躯 大功能

按需打印准确的病理模型，并且在任何地点培训医生、学生和医疗器械现场工作人员。MediJet™ 对于小型实验室空间来说足够经济且紧凑。



医院和医学科学研究中心

改善定点照护规划、培训和教育，并提高患者满意度。

数据显示，将 3D 医疗模型用于进行知情同意教育时，患者的满意度会有所提高。^{1, 2, 3}

医疗器械公司

加强培训及教育计划，并提高产品质量。

在新型医疗器械开发和测试的过程中保证一致性，以提高产品质量、降低成本，并加快上市时间。

通过一系列模型重现您的设备预期处理的病征，使您在培训现场员工和医师使用新医疗器械时扩大产品演示规模。

一切都在经过认证的系统中进行

- 与领先的分割软件公司合作一同通过了 510k 认证，用于临床诊断
- 生物相容性认证
 - 通过 ISO 10993-1:2018 认证，其针对与组织和骨骼的有限接触以及与完整皮肤的持久接触
 - 通过 ISO 18562-1:2017 认证，其针对医疗保健应用中的呼吸气体通道
- 消毒方法
 - MED610 和 MED615RGD 可使用蒸汽、伽马射线和 EtO
 - 刚性不透明材料系列可使用蒸汽、伽马射线和 EtO
- 通过 ISO 13485 认证（材料和硬件生产基地）





简化 3D 打印工作流程

MediJet 的大型托盘可以在单次打印中容纳多个医疗模型，操作时间显著减少。

GrabCAD Print 软件让操作变得更容易：

- 自动修复文件，并可以通过自动托盘摆放功能缩短打印时间。
- 在打印之前计算生产所需的时间和材料资源。
- 支持 3MF 文件——轻而易举地进行工作流程中的颜色分配任务。
- 增加新功能：如果出现与生物相容性材料之间的交叉污染，用户将收到提醒。
- 使用移动设备或浏览器远程安排并监控打印作业。
- 在打印作业开始和结束时，可远程自动接获通知。

总体拥有成本 更低

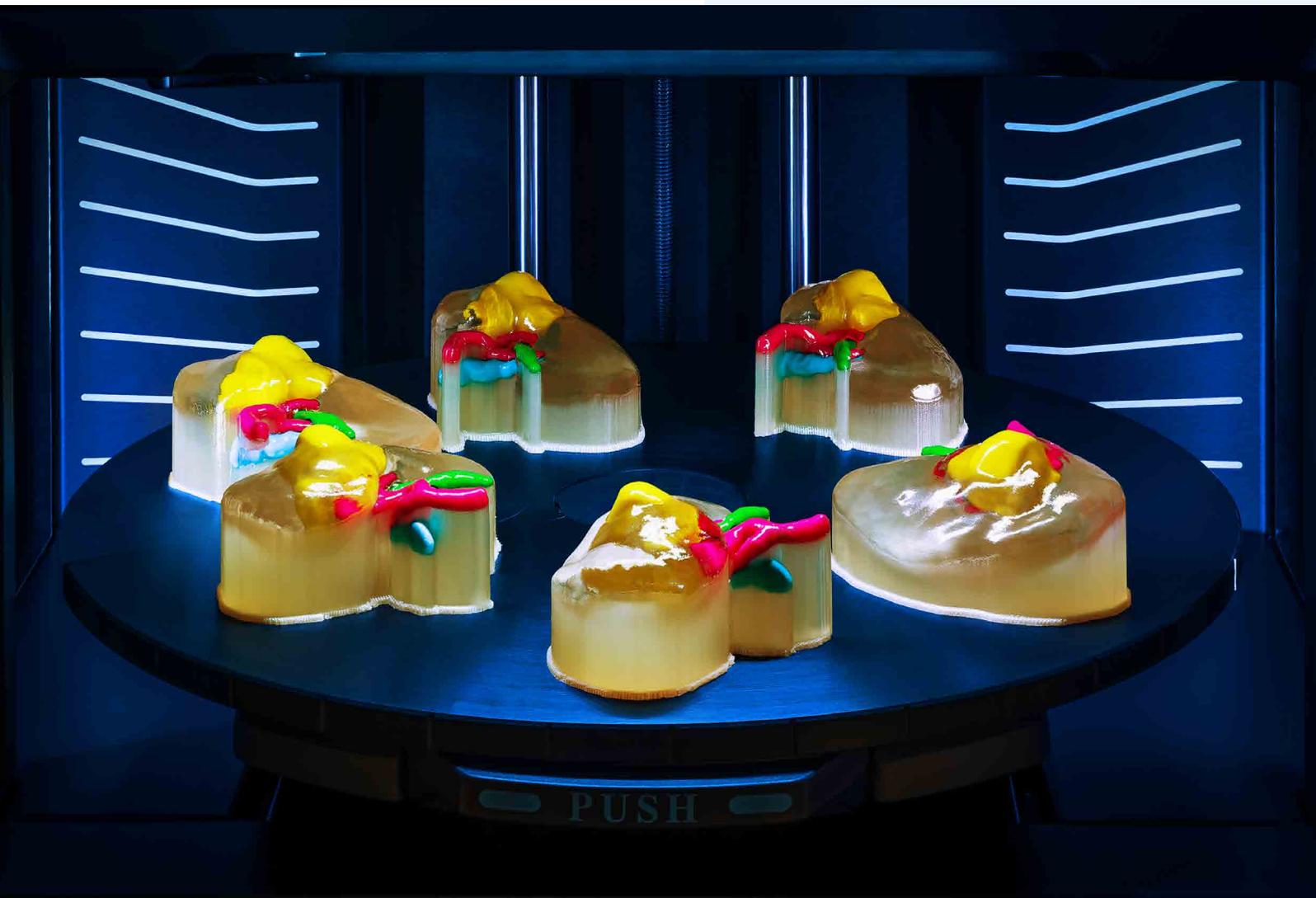
Medijet 的前期投资和总体拥有成本较低，可以协助您提高在 3D 打印方面的投资回报率。无需借助多台打印机，仅需一个平台即可满足您的应用需求。

与外包相比，单个零件的成本降低

30%

经济型 DraftWhite 材料

显著降低单一材料应用和批量彩色模型的所需成本

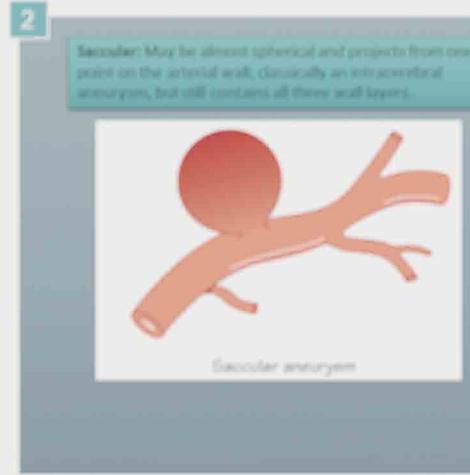
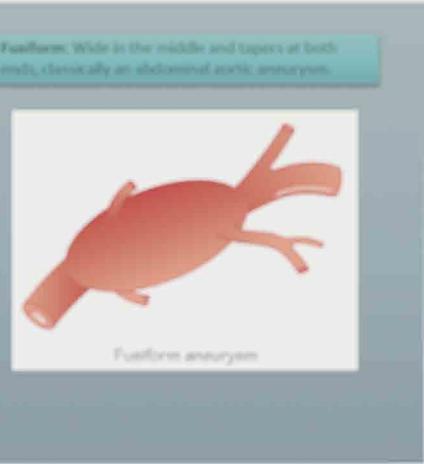


规格概览

产品规格

| | | |
|---------|---|---|
| 模型材料 | 生物相容性材料： <input type="checkbox"/> 生物相容性刚性透明材料 (MED610) <input checked="" type="checkbox"/> 生物相容性不透明材料 (MED615RGD™ IV) 橡胶类材料： <input type="checkbox"/> 弹性透明材料 (FLX934) | 刚性透明颜色： <input checked="" type="checkbox"/> VeroCyan™V <input checked="" type="checkbox"/> VeroMagenta™V <input checked="" type="checkbox"/> VeroYellow™V <input type="checkbox"/> VeroUltra™ClearS <input checked="" type="checkbox"/> VeroBlackPlus™ <input type="checkbox"/> DraftWhite (MED837) |
| 支持的消毒工艺 | 蒸汽 (132 °C 4 分钟), 伽马射线 (25 - 50 kGy), EtO (可根据需要提供具体说明) | |
| 数字模型材料 | 数量不限的复合材料, 包括超过 500,000 种颜色 | |
| 支撑材料 | SUP710™ (可使用水枪移除) | |
| 打印托盘 | 打印面积: 1,174 平方厘米 最大零件尺寸: 最大为 140 x 200 x 190 毫米 (5.51 x 7.87 x 7.48 英寸) | |
| 层厚度 | 横向打印层最薄为 18 微米 (0.0007 英寸) | |
| 精确度 | 使用刚性材料时与 STL 尺寸的偏差, 基于尺寸: 小于 100 毫米 - ±150μ; 大于 100 毫米 - ±0.15% 零件长度。* * 适用于 67% (1 sigma) 的模型打印。更多信息可查阅规格表。 | |
| 网络连接 | LAN - TCP/IP | |
| 系统尺寸和重量 | 651 x 661 x 1511 毫米 (25.63 x 26.02 x 59.49 英寸); 228 千克 (503 磅) | |
| 操作条件 | 温度 18 - 25 °C (64 - 77 °F); 相对湿度 30 - 70% (非冷凝) | |
| 电源要求 | 100 - 240 VAC, 50 - 60 Hz, 10A 单相 | |
| 合规性 | CE、FCC、EAC | |
| 软件 | GrabCAD Print | |
| 打印模式 | 高质量打印模式 (HQS) - 18.75μm | |

Aneurysms types



参考文献:

- 1 Yang, T., Tan, T., Yang, J., Pan, J., Hu, C., Li, J., & Zou, Y. (2018).使用三维打印的肝脏模型进行患者教育所产生的影响. 国际医学研究杂志, 46(4), 1570-1578. <https://doi.org/10.1177/0300060518755267>
- 2 Diment, L.E., Thompson, M. S., & Bergmann, J. (2017).3D 打印的临床疗效和有效性: 系统综述. BMJ open, 7(12), e016891. <https://doi.org/10.1136/bmjopen-2017-016891>.
- 3 Kim, P. S., Choi, C. H., Han, I. H, Lee, J. H., Choi, H. J., & Lee, J. I. (2019).通过使用患者特定的 3D 打印脑动脉瘤模型获得知情同意. 韩国神经外科学会杂志, 62(4), 398-404. <https://doi.org/10.3340/jkns.2019.0092>

美国总部

7665 Commerce Way,
Eden Prairie, MN 55344,
USA
+1 952 937 3000

以色列总部

1 Holtzman St., Science Park,
PO Box 2496
Rehovot 76124, Israel
+972 74 745 4000

中国上海

上海市静安区
灵石路 718 号 A3 幢一楼
邮编 : 200072
电话 : + 86 21 3319 6068



Stratasys 官方微信

www.stratasys-china.com

ISO 9001:2015 认证

ISO 13485 认证 (材料和硬件生产基地)

© 2021 Stratasys. 保留所有权利。Stratasys、Stratasys 图章徽标、PolyJet、GrabCAD、J5 Medijet、GrabCAD Print、MED615RGD、VeroCyanV、VeroM agentaV、VeroYellowV、VeroUltra ClearS 和 VeroBlackPlus 是 Stratasys Ltd. 和/或其子公司或附属公司的商标或注册商标。所有其他商标均由各自所有者所有。产品规格如有变更, 恕不另行通知。BR_PJ_J5 Medijet_A4_0521a

