

# 高精度 3D プリンターによる 造形、承ります。

まずはお見積りのご相談から



## 超短納期 3Dプリンター造形

- 材料はアクリル樹脂2種、シリコン樹脂2種となります。
- 最小で1層15 $\mu$ m(0.015mm)の細かさで造形可能 (但し、シリコン造形では1層20 $\mu$ mのみ)
- 造形には3Dデータが必要になります。3Dデータが無い場合はデータ作成も可能です。(有償)

【キーエンス製3Dプリンター アジリスタ3200】

### 造形依頼 ~ 納品までのステップ



造形前には必ず、  
見積、形状、材質等の打ち合わせ実施

### 3Dプリンターで試作するメリット

#### 【造形サンプル】



■開発期間を大幅に短縮  
金型製作や切削加工と違い、  
3Dプリンターでは数時間で試作品が完成します



■組立品も造形可能  
切削品では不可能な形状もOK!  
組み立てた状態で造形できます



■営業・プレゼンのツールとして  
実際のサンプルとして見ることができ、  
説得力のあるプレゼンができます



3D造形、1個からでも承ります。

御見積りやご相談など、まずはお気軽に、  
お問い合わせください。  
<http://www.jtdtky.co.jp>



日本金型産業株式会社

東京都大田区西蒲田5-27-1

TEL:03(3733)6311 FAX:03(3736)5300

URL: <http://www.jtdtky.co.jp>

E-mail: [jtd@jtdtky.co.jp](mailto:jtd@jtdtky.co.jp)

※ カタログ内容は予告なしにメーカーが変更している場合があります。

成形現場ツール-422-b-201404 201709改訂

## 3Dプリンター仕様

型式	AGILISTA-3200	
最大・造型サイズ	297×210 (A4サイズ) ×高さ200mm	
積層ピッチ	標準	20μm
	高分解能	15μm (シリコン造形は標準”20μm”のみ)
モデル材ラインナップ	① アクリル AR-M2 (薄黄色半透明樹脂) ※ガラス転移温度78℃ ② アクリル AR-H1 (薄黄色半透明耐熱樹脂) ※ガラス転移温度100℃ ③ シリコン AR-G1L (ショア硬度35) ④ シリコン AR-G1H (ショア硬度65)	
サポート材	AR-S1 (水溶性樹脂) ※アクリル、シリコン造形ともに共通	
入力データファイル形式	STLファイル	

※ガラス転移温度とは、固体に熱を加え、柔軟性のある状態に変化し始める温度を差します。

## 材料物性

### 【アクリル AR-M2 モデル材】

化学名または一般名	濃度
アクリル系モノマー	約75%
ウレタンアクリレート系オリゴマー	約20%
光重合開始材	約5%

### 【アクリル AR-H1 モデル材】 ※耐熱樹脂

化学名または一般名	濃度
アクリル系モノマー	70~95%
ウレタンアクリレート系オリゴマー	10~20%
光重合開始材	1~8%

### 【シリコン AR-G1L (ショア硬度35) モデル材】

化学名または一般名	濃度
シリコン	約65%
アクリル系モノマー	30~35%
有機リン化合物	1~5%
フェノン化合物	1~5%

### 【シリコン AR-G1H (ショア硬度65) モデル材】

化学名または一般名	濃度
シリコン	約60%
アクリル系モノマー	35~40%
有機リン化合物	1~5%
フェノン化合物	1~5%

### 【サポート材】

化学名または一般名	濃度
アクリル系モノマー	約20%
ウレタンアクリレート系オリゴマー	約75%
光重合開始材	約5%

### 【材料物性について】

物性について、より詳細情報が必要な場合、材料物性表、製品安全データシートが提示可能です。別途、必要な際は申し付け下さいませ。

## 受託可能なその他のサービス

- 2Dから3D図面の作成。
- 現物測定から3D図面の作成。
- 既存図面に対し測定した製品との差異をカラーマッピングとして提供。

	<b>日本金型産業株式会社</b> 東京都大田区西蒲田5-27-1 TEL:03(3733)6311 FAX:03(3736)5300 URL: <a href="http://www.jtdtky.co.jp">http://www.jtdtky.co.jp</a> E-mail: <a href="mailto:jtd@jtdtky.co.jp">jtd@jtdtky.co.jp</a>
---	---