

No	機種情報	造形方式	ワークサイズ X*Y*Z(mm)	物性名	材質	カラー	耐力 (N/mm ²)	引張強度 (N/mm ²)	硬さ (HB)	積層ピッチ (Z)	最小肉厚 (推奨)	特徴	用途
1	ProX DMP 200	DMP方式 (金属焼結方式)	140*140*100	アルミニウム	AISI12	グレー系	アニール無 270 アニール有 180	アニール無 480 アニール有 240	アニール無 137 アニール有 90~95	10~50 μ	0.8mm以上	JIS規格上ではADC1に相当	自動車、金型、熱交換器
					AISI10 Mg		230	345	-			一般的な鋳造アルミ合金に近似	自動車、金型、熱交換器
					ADC12		アニール無 300 アニール有 200	アニール無 520 アニール有 320	アニール無 150 (HV) アニール有 -			需要頻度の高いADC12と同等	自動車、熱交換器、治工具
2	ProX DMP 300	DMP方式 (金属焼結方式)	250*250*300	ステンレス鋼	SUS630 (ステンレス)	グレー系	積層のみ 621 H900処理 1054	積層のみ 1064 H900処理 1272	積層のみ 25 H900処理 34	10~50 μ	0.8mm以上	高強度、高硬度に優れる	自動車、医療、金型、航空宇宙、治工具
					SUS316L (ステンレス)		530	640	85			SUS304よりも耐食性に優れる	自動車、医療、熱交換器
				特殊鋼	マルエージング鋼 (特殊鋼)		アニール無 682~861 固溶化処理 852~944	アニール無 1122~1127 固溶化処理 1192~1233	アニール無 33~36 固溶化処理 35~37			高強度、鋼韌性に優れる	自動車、金型、治工具
				チタン	Ti 6Al4V		溶体化処理後 860~	溶体化処理後 930~	-			高強度に優れる	自動車、医療、航空宇宙、治工具
				インコネル	Inc.718		積層のみ 780	積層のみ 1060	積層のみ 287			高温特性に優れる	自動車、航空宇宙、熱交換器

※ ProX DMP200、300共に造形可能素材は共通となります。
マシンの差は造形ワークサイズの違いとなります。

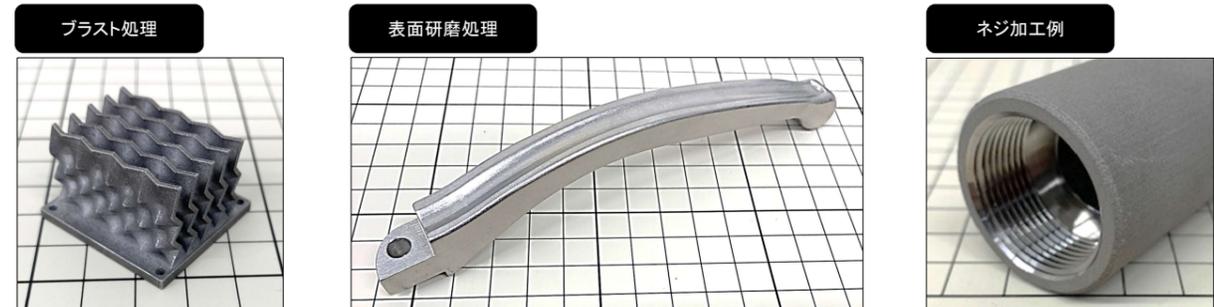
● 金属プリント品 一例

- ・切削加工等では困難な複雑形状品、フィル密度を調整した高強度、軽量化部品
- ・用途、性能に合わせて8種類の金属素材から選定可能



● 二次加工について

- ・金属造形後の製品は表面が粗く、そのまま使用するには適さない場合がございます。
- ・弊社では、表面ブラスト処理のほか、NC加工機等による追加加工も請け負っておりますので、造形ご依頼の際に併せてご検討下さいませ。



- 使用用途や環境により、最適な材質をご提案させていただきます。お困りの内容が御座いましたら、お気軽にお問い合わせください。
- お見積りのご依頼をいただく際は、対象の3Dデータ (STLなど) のご提供をお願いいたします。お預かりしたデータについては取扱留意の上使用させていただき、必要に応じてNDA締結も対応させていただきます。
- 物性について、より詳細情報が必要な場合はお問合せをお願い致します。(材料物性表を提出致します。) ※材料により取り寄せになる場合はお時間ご猶予頂きたくお願い致します。