

エンジニアリングプラスチック造形システム



【主な仕様】

- 造形エリア: 260 × 260 × 260mm
- 積層ピッチ: 0.05～0.3mm
- ノズル温度: 450°C
- ベッド温度: 160°C
- 庫内温度: 90°C
- フィラメント径: 1.75mm

【造形可能な素材】

PEEK, PEI(ULTEM), PPSU, PLA, ABS, ASA, PC, PA(ナイロン), PA-CF/GF

※ 物性を出すために造形後にアニール処理が必要な場合があります。

機種名

INTAMSYS社

FUNMAT HT

2019年度購入

特徴



PEEKやPEIなどのスーパーエンジニアリングプラスチックや、ナイロンなどのエンジニアリングプラスチックを造形できる3Dプリンターです。

汎用3Dプリンター造形品と比較して、耐熱・耐薬に優れ、機械的強度も高い造形品をつくることができます。

高強度・高耐久性を求められる部品や治具の造形に最適です。

料金等

機器使用 1,600円/時

操作説明 3,900円(2時間程度)

※ モデル素材は指定(1.75mmフィラメント)のものをご準備下さい。

※ データ処理に別途機器使用料(三次元CADシステム: 650円/時)が必要です。

研究員による支援

3,900円/時

造形機操作方法説明

本造形機の特徴に 基づいた造形方法の提案や、モデル試作に関する各種ノウハウを提供致します。