名古屋大学
NAGOYA UNIVERSITY

粉末焼結積層造形装置

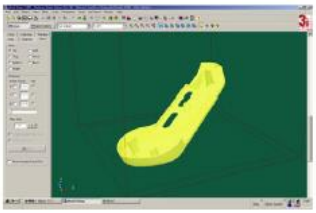
（SLS ＝ Selective Laser Sintering）

SOLIZE Products株式会社

sPro60

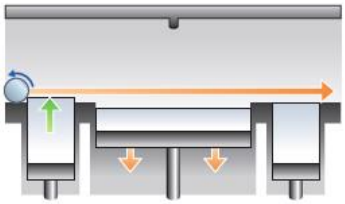
原理：粉末樹脂を炭酸ガスレーザーで焼結

1 造形データの準備



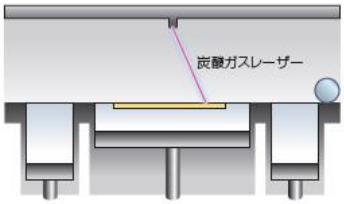
3次元CADデータをSTLに変換したのち、レイアウト、造形条件設定を行い、造形機に読み込ませる。

2 樹脂供給



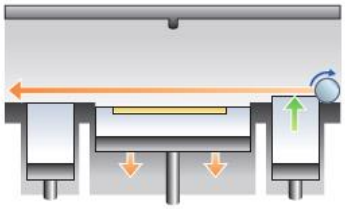
造形エリアが一層分下がる。樹脂供給エリアが上がり、持ち上がった樹脂をローラーを使って造形エリアに供給する。

3 造形開始



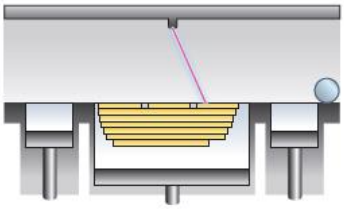
読み込んだデータにしたがって造形を開始する。

4 樹脂供給



再度、樹脂が供給される。

5 積層造形

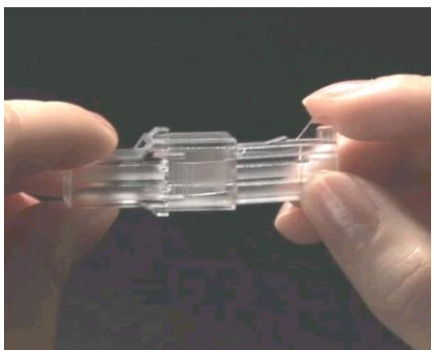


樹脂供給、レーザー照射を繰り返し、焼結させた樹脂を積層させて造形を行う。

6 完成

特徴：欲しい形状を金型を作らずに1個から作ることができる

形状確認

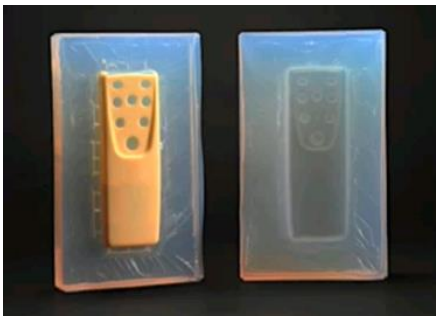


組付確認

機能確認

風洞試験モデル

デザイン確認



注型マスター