



AGILISTA AR-M2/AR-H1/AR-G1L/AR-G1H

韌性と剛性に優れた透明樹脂・高耐熱樹脂・シリコーンゴム低硬度/高硬度、計4種類の素材があり、あらゆるモックアップに適用できます。

AR-M2は積層ピッチ20 μ mの高精細造形のため、設計の過程で造形したパーツと組み合わせての評価が可能です。
※積層は目立つため、微細な表現には不向きです。

また、サポート材は水溶性なので流路のような配管構造にも向いています。

材質の特徴



AR-M2 (透明樹脂)

韌性と剛性に優れており、スナップフィットや嵌合はもちろんセルフタッピングネジでも割れません。4種の中で最も精度が高く強度も強いので、設計の検討や機能検証に最適な素材です。

天面と底面は透明性が高いため内部状態を確認しながらの機能検証が可能です。側面は積層が目立ち透明性は落ちます。

また積層が残りやすいため、フィギュア原型のような微細な表現には不向きです。



AR-H1 (高耐熱樹脂)

高耐熱のため、発熱性を伴う部品を組み付けての評価、また熱風・熱湯を通したの機能検証が可能です。AR-M2に比べて韌性が低く割れやすいため、細かい部品のない形状に向いています。

造形終了時の耐熱温度は約70℃ですが、熱処理を加えることで更に耐熱性を向上させることが可能です。熱処理をご要望の場合は別途お見積り致します。

反りの抑制や表面状態の均一化のため造形時に「シェル(バリの様な形状)」が造形されます。シェルは後処理時に除去しますが、形状によっては取り切れない可能性があります。



AR-G1L/AR-G1H (シリコーンゴム 低硬度/高硬度)

インクジェット方式では世界初のシリコーンゴム素材です。弾力性、耐候性が高いためギュッと押し込んでも避けにくく、これまでの材料ではできなかった組付けの評価等が可能です。

硬度は用途に合わせてお選びいただけます。

- ・AR-G1L ショア硬度(A)：35 …消しゴム程度の硬さ
- ・AR-G1H ショア硬度(A)：65 …タイヤ程度の硬さ



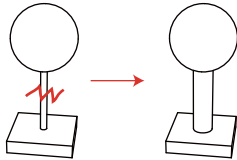
項目	単位	AR-M2	AR-H1	AR-G1L	AR-G1H
引張強さ	MPa	40-55	16.1-31.4	0.5-0.8	2.0-2.5
曲げ強さ	MPa	60-80	43.6-65.6	-	-
破断伸び率	%	5-35	0.8-1.5	160	160
ショア硬度	-	85-86	86.7-87.1	35	65
荷重たわみ温度	℃	52-54	67.4-72.3	-	-
吸水率	%	0.35	0.33-0.38	0.4以下	0.4以下

素材の外観と質感



Agilistaは樹脂をUV照射によって硬化させ、一層ごとにローラーで均し、それを繰り返すことで造形を行います。積層やローラー痕が残るのでAR-M2、AR-H1を塗装の際は研磨が必要です。
また、上記の微細な隙間にごく少量のサポート材が残るため、表面はしっとりとした質感になります。

デザインの秘訣



破損の危険大 破損の危険小

最小肉厚は形状によって変わります。

例えば木や棒付きキャンディーのように細い線形上部が大きな物体を支えるようなモデルの場合、造形ができていても破損の可能性が高くなります。モデルの形状によっては最小肉厚の数値にかかわらず、十分な太さ・厚みをもたせてください。



後処理中に変形

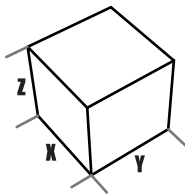
極端に薄くて長い形状や広い面積を持つモデル等は後処理で変形する可能性があります。



再現できない可能性

鋭利な形状の先端が最小肉厚以下の部分は再現できない可能性があります。

最大造形可能サイズ



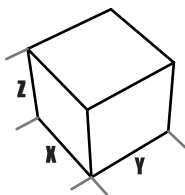
297mm x 210mm x 200mm
(X:Y:Z)

Agilistaの最大造形可能サイズはプリンターの造形可能領域で決定されています。

モデルのサイズは最大造形可能サイズ内に収まっていなければなりません。複数のモデルが1つのファイルに含まれている場合も、すべてのモデルを含めたバウンディングボックスのサイズをこの範囲内に収めてください。

もし作成したモデルがこの範囲に入らない場合、「モデルのスケールを小さく変更する」「不必要な部位を取り除く」などの修正をご検討いただくか、もしくはより大きなモデルが造形可能なマテリアルの使用を検討してください。

最小造形可能サイズ



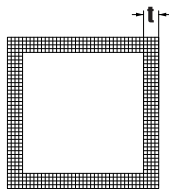
$X + Y + Z \geq 12\text{mm}$

Agilistaの最小造形可能サイズはプリンターが造形できる最小寸法で決定されます。造形可能とするためにモデルのサイズは最大造形可能サイズより大きくしてください。

複数のモデルが1つのファイルに含まれている場合も、それぞれのモデルがこのサイズより大きくなければ造形できません。

もし作成したモデルがこの大きさより小さい場合、「モデルのスケールを大きく変更する」「厚みを増やす」「結合可能な部位は結合する」「パーツや各部位を大きくする」などの修正をご検討いただくか、もしくはより小さなモデルが造形可能なマテリアルの使用を検討してください。

支えられた壁の最小肉厚

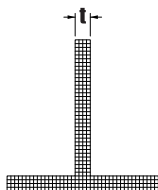


AR-M2 : $t = 0.6\text{mm}$
 AR-H1 : $t = 0.6\text{mm}$
 AR-G1L/G1H : $t = 1.5\text{mm}$

“支えられた壁”とは2つ以上の側面が他の壁に接続されている壁のことを言います。

“支えられた壁”の最小肉厚はサポート剤を取り除くための後処理に依存しています。このマテリアルのサポート材は水槽で溶かしますが、壁が薄すぎる場合サポートを失ったモデルは自重で潰れてしまいます。

支えられていない壁の最小肉厚



AR-M2 : $t = 0.6\text{mm}$
 AR-H1 : $t = 0.6\text{mm}$
 AR-G1L/G1H : $t = 1.5\text{mm}$

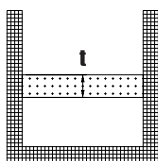
“支えられていない壁”とは1つの側面のみが他の壁に接続されている壁のことを言います。

“支えられていない壁”の最小肉厚はサポート剤を取り除くための後処理に依存しています。このマテリアルのサポート材は水槽で溶かしますが、壁が薄すぎる場合サポートを失ったモデルは自重で潰れてしまいます。

壁がないのでサポートが溶けやすくなります。

造形方向や長さによって、またランナーなどの重量に耐える必要がある場合は造形ができて破損の可能性が高くなります。

支えられた線形状部の最小肉厚



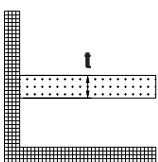
AR-M2 : $t = 1.0\text{mm}$
 AR-H1 : $t = 1.5\text{mm}$
 AR-G1L/G1H : $t = 1.5\text{mm}$

“支えられた線形状部”とは両端が壁で支えられた“線形状部”のことであり、“線形状部”とは長さが幅の2倍以上ある部位のことです。

“支えられた線形状部”の最小肉厚はサポート剤を取り除くための後処理に依存しています。このマテリアルのサポート材は水槽で溶かしますが、線が細すぎる場合サポートを失ったモデルは自重で潰れてしまいます。

壁と壁の間隔が狭い場合、サポート材が溶けにくくなります。

支えられていない線形状部の最小肉厚



AR-M2 : $t = 1.0\text{mm}$
 AR-H1 : $t = 1.5\text{mm}$
 AR-G1L/G1H : $t = 1.5\text{mm}$

※ランナーなどの重量に耐える
 必要がある部位は各パーツ+0.5mm

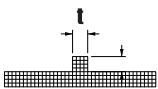
“支えられていない線形状部”とは1つの端のみが壁で支えられた“線形状部”のことであり、“線形状部”とは長さが幅の2倍以上ある部位のことです。

“支えられていない線形状部”の最小肉厚はサポート剤を取り除くための後処理に依存しています。このマテリアルのサポート材は水槽で溶かしますが、線が細すぎる場合サポートを失ったモデルは自重で潰れてしまいます。

壁がないのでサポートが溶けやすくなります。

造形方向や長さによって、またランナーなどの重量に耐える必要がある場合は造形ができて破損の可能性が高くなります。

浮き彫りのディティールの最小値



AR-M2 : $t = 0.5\text{mm}$
 AR-H1 : $t = 1.5\text{mm}$
 AR-G1L/G1H : $t = 1.0\text{mm}$

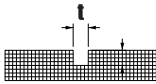
※数値は幅と高さ両方共

“浮き彫りのディティール”とはサーフェスから突き出た箇所のことです。

“浮き彫りのディティール”の再現性はプリンターの分解能で決定されます。

ディティールがこの最小値を下回る場合はプリンターはこの部位を正確に造形することができません。

彫り込みのディティールの最小値

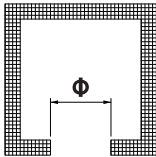


AR-M2 : $t = 0.5\text{mm}$
 AR-H1 : $t = 1.5\text{mm}$
 AR-G1L/G1H : $t = 1.0\text{mm}$

※数値は幅と高さ両方共

“彫り込みのディテール”とはサーフェス内に落ち込んだ箇所のことです。
 “彫り込みのディテール”の再現性はプリンターの分解能で決定されます。
 ディテールがこの最小値を下回る場合はプリンターはこの部位を正確に造形することができません。

マテリアル用抜き穴の最小値



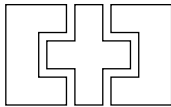
抜き穴が1つのモデル
 $\Phi \geq 4.0\text{mm}$
 抜き穴が2つ以上のモデル
 $\Phi \geq 2.5\text{mm}$

マテリアル用抜き穴とは中空モデルからサポート材を取り除くための穴です。

モデルが中空部を含んでいる場合、造形トレーから取り外されても内部はサポート材が詰まった状態になっています。Agilistaのサポート材は水溶性のため、内部に水を流すことで中のサポート材を取り除きます。抜き穴が小さいと水が入らずサポート材を綺麗に取り除くことができません。

もし抜き穴がサポート材を取り除くのに不十分な場合は「穴のサイズを大きくする」「穴の数を増やす」などの修正をご検討いただくか、最悪の場合は中空部の削除をお願いさせていただきます。

各パーツに必要なクリアランス



サポート除去可能な最小値
 全素材 : $\text{dim} \geq 0.2\text{mm}$
 造形不良の起こらない最小値
 AR-m2 : $\text{dim} \geq 3.0\text{mm}$
 AR-H1 : $\text{dim} \geq 7.0\text{mm}$
 AR-G1L/G1H : $\text{dim} \geq 7.0\text{mm}$

クリアランスとは各パーツ間の間隔のことです。

AgilistaのモデルはUV照射によって樹脂を硬化させることで造形されます。もし各パーツ間の間隔が近すぎる場合、パーツ同士が繋がった状態で硬化されてしまいます。

またモデルによってはクリアランスが近いことで造形不良(傷のようなライン)が起こる可能性があります。0.2mm以上のクリアランスでサポート除去は可能ですが、これは造形不良が起こらないことを保証できる数値ではありません。

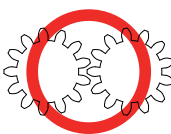
1つのデータに複数のモデルを含む場合は、造形不良を避けるためパーツ間のクリアランスを【造形不良の起こらない最小値】以上にしてください。

1 ファイル内の最大パーツ数

全素材 : 10パーツ

造形ファイル上でモデルを平面に配置するため、最大10パーツとさせていただきます。

複数パーツの連動



可能

AgilistaのモデルはUV照射によって樹脂を硬化させることで造形されます。またサポート材は水溶性のため、細かい隙間の除去も可能です。よって十分なクリアランス(※)が保たれている場合、複数のパーツを組み合わせることで機械的動作を行うモデルを作成することが可能です。

※詳細は各パーツに必要なクリアランスの項目を参照して下さい。

精度の目安

AR-M2 (透明樹脂)	非常に高い	30mmあたり	±0.1mm～±0.03mm
AR-H1 (高耐熱樹脂)	高い(※)	30mmあたり	±0.5mm
AR-G1L/G1H (シリコーンゴム)	非常に高い	30mmあたり	±0.5mm

※AR-H1 (高耐熱樹脂) の精度はモデルの大きさ、形状、また熱処理の影響などで変わる可能性があります

購入後の取り扱い方について

以下の点にご注意下さい

- 食べて安全ではありません。
- リサイクルできません。
- 長時間水中で使用すると表面が白化する可能性があります。品質に影響はありません。
- AR-M2、AR-G1L/AR-G1Hを長時間高温下で使用した場合、形状が変形する可能性があります。
- AR-M2、AR-H1は廃プラスチックとして廃棄可能です。

劣化について

- AR-M2、AR-H1は紫外線の影響で脱色していきます。
- 加水分解により時間の経過とともにベタつくことがあります。