



ナイロン / PPS

耐熱性と韌性に優れた樹脂のため、実際に使用するナイロン部品としての強度をもった造形が可能です。スナッフィット、タッピングネジに適応しています。

PPSは耐熱・耐薬品性に優れ、機械的強度を持ち合わせたスーパーエンジニアリングプラスチックです。融点は約280度で比重は1.3～1.4です。強度も高く軽量なため、自動車部品や航空部品などに適しています。

材質の特徴



この素材は非常に多用途で、作れるものはまさしくデザイナーのアイディア次第です。薄い形状であれば柔らかく、厚い形状になると硬くなる特性があるためそれを用いた機械部品なども作ることが出来ます。バレル研磨による研磨品も選択頂けます。

染色によるカラーは、イエロー、オレンジ、レッド、ブルー、グリーン、ピンク、パープル、ブラック、(蛍光) イエロー、グリーン、ピンクがあります。



PPS素材はナイロンに比べ強度がありますが、その分柔軟性がありません。耐熱が高いため水回りの部品などにも適しています。

デザインの秘訣



ナイロンは素材として柔軟性が高いため、モデルの中に薄く長い箇所があると重力によってその箇所は歪んでしまいます。

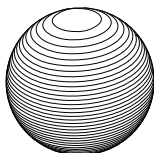


ナイロンの柔軟性はモデルの構造とデザインに依存します。よって厚みのあるモデルは曲がりにくいです。



直径1mmのワイヤーでバネを作成した場合は簡単に曲げ伸ばし可能ですが、直径3mmのワイヤーでバネを作成した場合はかなり硬いものが出来上がる為バネとして働かないこともあります。

PPSは柔軟性がないため、バネ構造には不向きです。



モデルの形状やトレー内の配置によって造形段差が発生してしまいます。これはSLS方式の3Dプリンターでどうしても発生してしまう現象です。

ナイロンの磨きについてご注意いただきたいこと

ナイロン（磨き）を選択頂く事で SLS 造形特有のざらついた表面を滑らかな質感にする事が可能です。

本素材はバレル研磨機で処理している為、エッジの再現性は低下します。

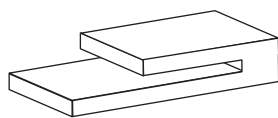
衝撃に弱い形状、また鋭角な部位や細長い形状は本ガイドラインに記載してある最小肉厚以上でも研磨中に破壊される可能性があります。

形状によりキャンセルさせて頂く事がある事を予めご留意ください。

※エッジ再現性にこだわりがない場合や破損をご了承頂ける場合はご対応致します。お手数をお掛けしますが、以下の弊社問い合わせフォームよりご連絡下さい。

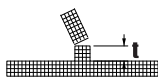
<https://www.dmm.com/help/-/inquiry/=category=make/>

特に注意すべき点



内部は研磨されません

研磨は表面のみとなります。入り組んだ形状や壁に囲まれた内部には研磨用のメディアが入らない為に磨かれません。



t = 1mm

高さが1mm以上の浮き彫りは破損のリスクが高くなります。またモデルとモデル間を接続する様なランナー形状は破損してしまいます。



t = 1mm

円筒形状の中身は磨けません。また最低1mmの厚みが必要です。

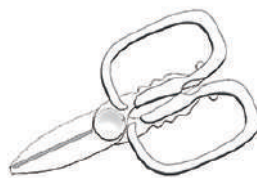


中空構造のモデルは研磨時に内部に研磨剤が詰まって除去できない場合があります。

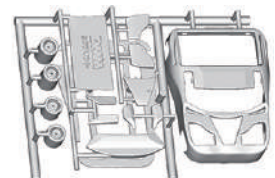
研磨剤を除去するためには直径10ミリ以上の穴が必要です。

※形状によって複数箇所必要になります

うまく磨けるモデルの参考例



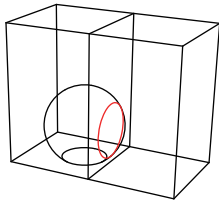
うまく磨けないモデルの参考例



デザインの秘訣



可読性の高い文字を作るためには彫り込み／浮き彫りの部分を 0.5mm 以上にしてください。それ以下でも造形可能ですが可読性が落ちてしまいます。また、PPS の場合は 1mm 以上に設定してください。



造形に使用される 3D プリンターは 2 機のレーザー照射装置が搭載されており、庫内の中間に配置されたモデルには照射痕と呼ばれる痕が発生します。一片が 200mm を超える大型の造形物には照射痕が発生するリスクが高まりますのでご留意下さい。

当社が定める造形方向と造形方向指定について

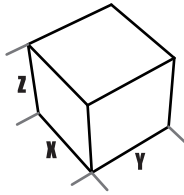
造形時の配置方向により製造負荷が高まる場合、装置の寿命低下と歩留まりに大きく影響がございます。その為、当社が定める造形方向は装置への負担を低下させることを基本としています。

上記条件の中で最大限変形が抑制される配置方向を検討し造形を行っておりますが、お客様のご利用目的によって本内容が即さない場合は造形方向指定オプション(有料)をご依頼ください。

造形方向の指定は製造負荷が上がってしまう為、その分の費用をご負担頂く事をあらかじめご了承ください。

また、お客様のご希望の方向で造形した場合でも、歪みや変形を起こす可能性がございますことをご了承ください。

最大造形可能サイズ



ナイロン
665mm x 355mm x 535mm

ナイロン(カラー)
100mm x 100mm x 100mm

ナイロン (磨き)
100mm x 100mm x 200mm

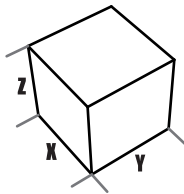
PPS
120mm x 120mm x 180mm
全て(X:Y:Z)

ナイロン / PPS 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。

モデルのサイズはこの範囲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」等の修正を検討、もしくはより大きなモデルが造形可能な材料の使用を検討して下さい。

最小造形可能サイズ



ナイロン
 $X + Y + Z \geq 7.5\text{mm}$

ナイロン(カラー)・(磨き)
 $X + Y + Z \geq 25.0\text{mm}$

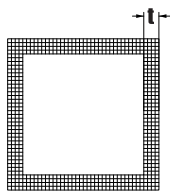
PPS
 $X + Y + Z \geq 25.0\text{mm}$

ナイロン / PPS の最小サイズはプリンターが造形できる最小寸法で決定されています。

造形可能とする為にモデルのサイズは最小造形可能サイズより大きくして下さい。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」「結合が可能な部位は結合する」「パーツや各部位を大きくする」などの修正を検討、もしくはより小さなモデルが造形可能な材料の使用を検討して下さい。

支えられた壁の最小肉厚



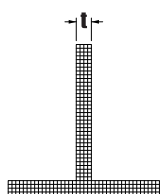
ナイロン : $t = 0.8\text{mm}$
ナイロン (磨き) : $t = 1.5\text{mm}$
PPS : $t = 2.0\text{mm}$

"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。

ナイロン / PPS の "支えられた壁" の最小肉厚は粉状のサポート材からモデルを取り外し、クリーニングする際の難易度で決められています。壁が薄すぎるとこの処理中に破損してしまいます。

また短軸が直軸の 10% 以下の長さになると歪みが大きくなります。

支えられていない壁の最小肉厚



ナイロン / ナイロン(カラー) : $t = 0.8\text{mm}$
ナイロン (磨き) : $t = 1.5\text{mm}$
PPS : $t = 2.0\text{mm}$

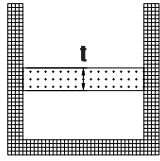
"支えられていない壁"とは1つの側面のみが他の壁に接続されている壁のことを言います。

ナイロン / PPS の "支えられていない壁" の最小肉厚は粉状のサポート材からモデルを取り外し、クリーニングする際の難易度で決められています。壁が薄すぎるとこの処理中に破損してしまいます。

また短軸が直軸の 10% 以下の長さになると歪みが大きくなります。

ナイロン (磨き) は研磨剤の圧力で破損する可能性があります。

■ 支えられた線形状部の最小肉厚



ナイロン/ナイロン(カラー) : $t = 0.8\text{mm}$
 ナイロン(磨き) : $t = 2.0\text{mm}$
 PPS : $t = 2.0\text{mm}$

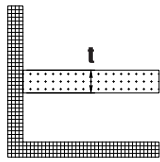
"支えられた線形状部"とは両端が壁で支えられた"線形状部"のことであり、ナイロン素材における"線形状部"とは長さが幅の5倍以上ある部位のことです。

ナイロン/PPSの"支えられた線形状部"の最小肉厚は粉状のサポート材からモデルを取り外し、クリーニングする際の難易度で決められています。線が細すぎるとこの処理中に破損してしまいます。

また短軸が直軸の10%以下の長さになると歪みが大きくなります。

ナイロン(磨き)は研磨剤の圧力で破損する可能性があります。

■ 支えられていない線形状部の最小肉厚



ナイロン/ナイロン(カラー) : $t = 1.0\text{mm}$
 ナイロン(磨き) : $t = 2.0\text{mm}$
 PPS : $t = 2.0\text{mm}$

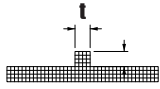
"支えられていない線形状部"とは1つの端のみが壁で支えられた"線形状部"のことであり、ナイロン素材における"線形状部"とは長さが幅の5倍以上ある部位のことです。

ナイロン/PPSの"支えられていない線形状部"の最小肉厚は粉状のサポート材からモデルを取り外し、クリーニングする際の難易度で決められています。線が細すぎるとこの処理中に破損してしまいます。

また短軸が直軸の10%以下の長さになると歪みが大きくなります。

ナイロン(磨き)は研磨剤の圧力で破損する可能性があります。

■ 浮き彫りのディティールの最小値



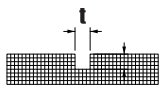
ナイロン/ナイロン(カラー) : $t = 0.5\text{mm}$
 ナイロン(磨き) : $t = 1.0\text{mm}$
 PPS : $t = 1.0\text{mm}$
 (幅と高さの両方共)

"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。

ナイロン/PPSの"浮き彫りのディティール"はプリンターの最小分解能で決まっています。ディティールがこの最小値を下回る時はプリンターはこの部位を正確に造形することが出来ません。

ナイロン(磨き)は研磨の際に細部が失われる可能性があります。

■ 彫り込みのディティールの最小値



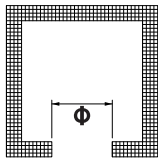
ナイロン/ナイロン(カラー) : $t = 0.5\text{mm}$
 ナイロン(磨き) : $t = 1.0\text{mm}$
 PPS : $t = 1.0\text{mm}$
 (幅と深さの両方共)

"彫り込みのディティール"とはサーフェス内に落ち込んだ箇所のことです。

ナイロン/PPSの"彫り込みのディティール"はプリンターの最小分解能で決まっています。ディティールがこの最小値を下回る時はプリンターはこの部位を正確に造形することが出来ません。

ナイロン(磨き)は研磨の際に細部が失われる可能性があります。

マテリアル用抜き穴の最小値



ナイロン全素材
 $\Phi \geq 5\text{mm}$

モデルが 50mm x 50mm x 50mm を超える場合複数の抜き穴を設けて下さい。

ナイロン / PPS におけるマテリアル用抜き穴とは、中空モデルから造形されなかったマテリアルを取り除くための穴です。

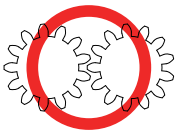
モデルが中空部を含んでいる場合、モデルが造形トレーから取り出されてもその中空部にマテリアルが残ったままになっています。中空部のマテリアルを取り除くには抜き穴が必要ですが、穴が小さいと中身を綺麗に取り除くことが出来ません。これは特に染色を行うときに重要で、中空部にマテリアルが残っているモデルは綺麗に染色ができません。

中空モデルを作成する場合はこのマテリアルを取り出すのに十分な抜き穴を作成して下さい。

1つの抜き穴しかないモデルは中空部分の隅にあるマテリアルを取り除く事が難しいので、モデルの大きさに合わせ抜き穴を複数設けていただくことを推奨します。もし抜き穴がマテリアルを取り除くのに不十分な場合はサイズを大きくするか数を増やして下さい。

また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。

複数パーツの連動

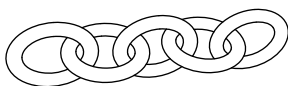


可能

ナイロン / PPS は SLS 方式でレーザーによって材料の粉を溶着することで造形します。よってパーツ間に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」の項目をご参照ください。

PPS でも可能ですが、ナイロンよりも大きなクリアランスを要求する為不向きです。

各パーツに必要なクリアランス



ナイロン
 $\text{dim} \geq 0.5\text{mm}$
 PPS
 $\text{dim} \geq 4.0\text{mm}$

クリアランスとは各パーツ間の間隔のことです。

ナイロン / PPS は SLS 方式でレーザーによって材料の粉を溶着することで造形します。もし各パーツ間の距離が近すぎる場合、部分的に溶着した粉がその間で固まってしまう可能性があります。これは機械部品の動きを妨げるか、意図して設けた隙間を埋めてしまう可能性があります。

造形不良をさけるためにパーツ間のクリアランスを最小クリアランス以上にしてください。

また、1ファイル内に複数パーツを配置する場合は「1ファイル内に複数パーツを配置する場合の注意事項」をご参照ください。

1ファイル内の複数パーツ

ナイロン：100 パーツ

3D プリンター内でモデルが立体的に配置される為、最大造形サイズに収まる範囲でパッキングしてください。

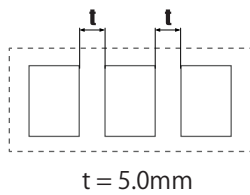
詳細は「1ファイル内に複数パーツを配置する場合の注意事項」をご参照ください。

PPS：1 パーツ

1ファイル内の最大パーツ数は1パーツとさせていただきます。

パーツが2個以上内包された場合はキャンセルさせていただきます。

1 ファイル内に複数パーツを配置する場合の注意事項



データ作成時はモデルが重ならないようにご注意ください。重なっているデータは造形不良の原因となる為、キャンセルさせて頂く可能性があります。

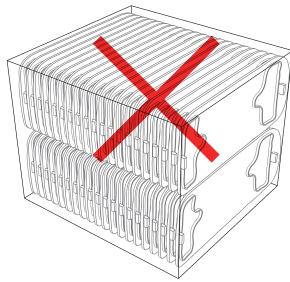
シェル数 20pcs 未満の場合

モデル同士の間隔は 5mm 以上開けてください。

シェル数 20pcs 以上の場合

複数のモデルを直方体に納めたときのバウンディングボックス容積とモデル容積の割合を 15% 未満とさせていただきます。

密度が高すぎる場合は装置故障の原因となる為、キャンセルさせていただく可能性があります。



また、こういった同一形状のモデルのランナー接続はサポート除去時に不具合が生じる可能性があるためキャンセルさせていただく可能性があります。

精度の目安

ナイロン：高い

±0.30mm かつ 長軸方向に ±0.15%

※ナイロン（磨き）は寸法精度が出ません。

PPS：高い

±0.30mm かつ 熱変形を伴う

購入後の取り扱いについて

以下の点にご注意下さい

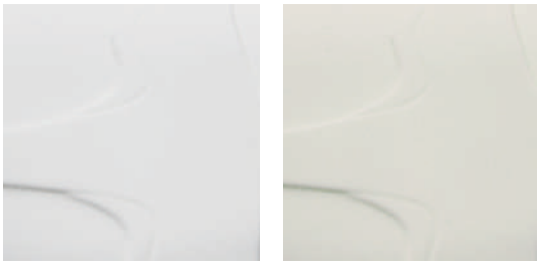
- ナイロンは防水ではありません。
- PPS は水を吸収しません。
- 食べると危険です。口に含む様な用途としてご利用になれません。
- リサイクル出来ません。
- ナイロンの耐熱温度は 80℃です。
それ以上の温度になると材質の特性が大きく変わってしまいます。
- PPS の耐熱温度は 220℃です。
それ以上の温度になると材質の特性が大きく変わってしまいます。

ナイロン素材の歪みについて

ナイロン造形は冷却時に反り、歪みが生じる場合がございます。

特に板状のモデルで発生しやすい現象ですが、SLS 方式の 3D プリンターでは発生しうる現象となりますのでご注意ください。

ナイロンの色身について



ナイロン造形は複数の3Dデータを立体配置し同時に造形しています。

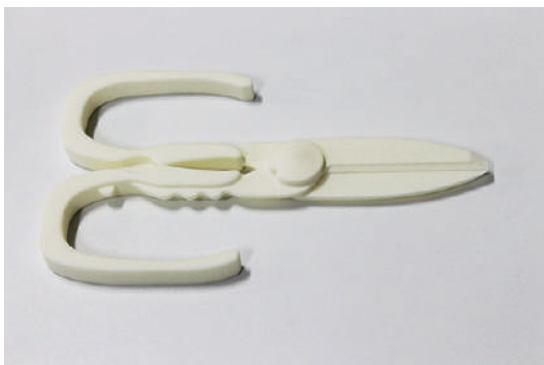
その為、造形時の配置により装置内の温度が均一になりません。庫内の温度分布によってナイロン造形物は本来の色味である白から若干黄色に変色する場合がございます。

SLS方式の3Dプリンターでは発生し得る現象となりますのでご注意ください。



白い色味が強い状態

同時造形数が少なく、内部温度が低い状況型持たれている場合は左の画像の様に白い色味となります。



黄色い色味が強い状態

同時造形数が多く、内部の温度が高い場合は左の画像の様に黄色い色身となります。