

モノづくりの困りごと 3D プリンタ受託加工で実現できます！



開発・製造
期間の短縮



コストダウン



金型レスの
モノづくり



生産性の
向上



一体成型

ご利用について



お問い合わせ

お電話・メール・来社などで
ご相談ください。



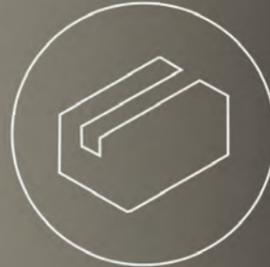
ご提案・お見積

お客様の形にしたい 2D・3D
データをお送りください。



造形

弊社のプリンターでお客様の
製品を形にします。



納品



三次元測定器 VL-800

測定範囲

低倍率 $\Phi 300 \times H200(\text{mm})$

高倍率 $\Phi 70 \times H50(\text{mm})$

精度 0.01mm

3D スキャンによるリバースエンジニアリングや、
図面がないもののデータ化、検査など
可能ですので、別途ご相談ください。

本社・本社工場 〒719-1121 岡山県総社市赤浜 500
TEL 0866-94-1100 FAX 0866-94-1100
積層造形デザイン事業部
TEL 0866-95-2782 Email info@omrex.co.jp



OM Kiki Co.,Ltd.



HP

<http://www.omrex.co.jp>



Portfolio



More Accelerated Manufacturing

積層造形とは

3D デジタルモデルに基づき、材料を1層ずつ重ねて三次元の物理オブジェクトを作成する製造プロセス

Additive manufacturing is a manufacturing process
that creates three-dimensional physical objects
by layering materials one layer at a time based
on a 3D digital model.
It realizes weight reduction, integration, and high functionality.
We solve your manufacturing problems with our cutting-edge technology.

consignment system for 3D Printer

SLM

Selective Laser Melting

金属粉をレーザーで溶融積層



DMG森精機 / LASERTEC 30 DUAL SLM
 W300×L300×H300(mm)
 2つのレーザーで高速・高精度造形が可能

Sodick / LPM325 S
 W250×L250×H250(mm)
 1台で微細造形&加工を同時実現

Material



AlSi10Mg (アルミニウム合金)
 軽量・高強度で、熱伝導性や寸法安定性にも優れている。機械部品や試作に最適。



SUS316L (ステンレス鋼)
 耐食性・耐熱性に優れており、医療機器や化学装置など幅広い分野で使用。



SUS420J2 (ステンレス鋼)
 造形後の焼き入れ、焼き戻しにより高強度、高硬度が得られるマルテンサイト系ステンレス粉末。

活用事例

1. サーモスタットキャップ

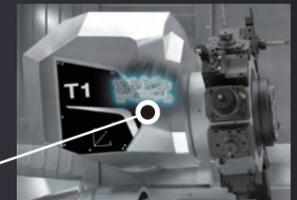
入手困難な旧車のパーツを3Dスキャン+3Dプリンタのリバースエンジニアリングで再生。



材質：AlSi10Mg
 造形時間：8h

2.NZi 配管中継ベース

DMG森精機株式会社様のNZiマニホールドを造形。一体設計により、省スペース化、組立工数の削減、リークの可能性の最小化を実現。

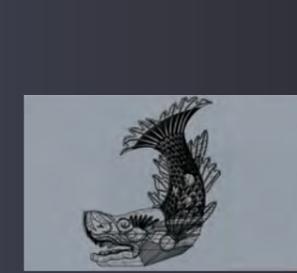


材質：SUS316L
 造形時間：18h

提供：DMG森精機株式会社様

3. 名古屋城天守・シャチホコ

建設当時の名古屋城の設計図を元に、シャチホコを再デザイン。



シャチホコ CAD図面



材質：SUS316L
 造形時間：20h

SLS

Selective Laser Sintering

レーザーで樹脂粉末を焼結



Material



Nylon12
 熱可塑性エンブラ

Formlabs / Fuse1
 W165×L165×H300(mm)

SLA

Stereo Lithography Apparatus

光で液体樹脂を硬化させ、積層



Formlabs / Form4L
 W353×L196×H350(mm)



Stratasys / Origin One
 W192×L108×H370(mm)

Material



高強度材料
 ガラス繊維配合



高耐熱材料
 238°Cまで耐熱



ESD 材料
 静電気散逸性



難燃材料
 難燃グレード V1



軟質材料
 硬度違いの2種類



クリア材料
 内部が見える

MJ

Material Jetting

樹脂を吹き出し、光で硬化



Material



アクリル
 靱性のある樹脂



シリコン
 硬度違いの2種類

Keyence / Agilista
 W297×L210×H200(mm)

FDM

Fused Deposition Modeling

樹脂を熱で溶かし、積層



Creality / K-1 MAX
 W300×L300×H300(mm)

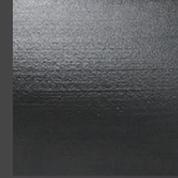


Creality / CR-30
 W200×L170×H∞(mm)

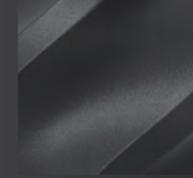
Material



PLA
 一般的な材料



PLA-CF
 剛性重視



PETG
 耐久性と柔軟性