



## アクリル (Ultra Mode) / アクリル (Xtreme Mode)

### アクリル (Ultra Mode)

表面が滑らかで、繊細な 3D プリントができる半透明のアクリル樹脂です。表面は積層段差が目立ちにくく、複雑な細かい形状や曲面もきれいに再現することができます。

※HD3500MAXの Ultra High Definition というモードによる造形で、積層ピッチは 29 $\mu\text{m}$  の高精細な造形です。

### アクリル (Xtreme Mode)

細部表現が特徴のアクリル樹脂素材を高精細モードで造形することにより、微細な表現が可能になります。ミニチュアや微細なパーツなど細かい造形に適しています。

※HD3500MAXの Xtreme High Definition というモードによる造形で、積層ピッチは 16 $\mu\text{m}$  の超高精細な造形です。

## 材質の特徴

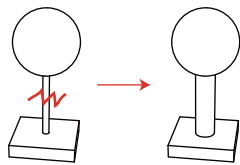
造形中のアクリル (Ultra Mode) / アクリル (Xtreme Mode) モデルは造形後に溶かして取り除くロウ状のサポート材によって支えられています。

このサポート材がついてしまった部分は付いていない部分と比較した時、わずかに表面が荒く不透明で積層段差が見えやすくなってしまいます。

## 素材の外観と質感

このマテリアルはアクリル樹脂を紫外線によって硬化させることで造形を行い、非常に高精細なモデルを作成することが出来ます。特に塗装を行う場合、非常に良い仕上がりになります。またわずかですが柔軟性があります。

## デザインの秘訣



破損の危険大 破損の危険小

壁の最小肉厚は形状によって変わります。大きな応力が生じるモデルはより厚みを持ったデザインでなければなりません。

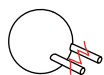
壁の最小肉厚はアクリル (Ultra Mode) が 0.5mm、アクリル (Xtreme Mode) が 0.3mm となっていますが、これは造形物のすべての箇所がこの肉厚が良いということではありません。肉厚が 0.3mm しかない箇所は非常に破損しやすいです。

例えば木や棒付きキャンディーのような線形状部が物体を支えるようなモデルはその部位が折れないようにするために十分な太さが必要です。



後処理中に変形

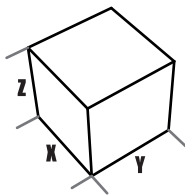
また薄くて長い造形物や広い面積を持つ造形物などは後処理で変形する可能性があります。



破損の危険大

突き出た部位が存在するモデルは出荷の間に破損する可能性が高いです。もしそのようなモデルを造形したい場合、出荷中の破損からモデルを守るために檻のような構造物でモデルを囲む必要があります。ただしこの様な檻で囲まれたモデルを作成するとサポート材がモデルに残ったままになってしまう可能性があります。ロウは塗料の密着性を妨げるので、もし塗装する予定の場合は塗装前に十分ロウを取り除いて下さい。

## 最大造形可能サイズ



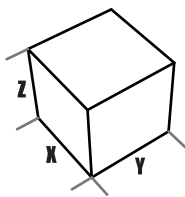
アクリル (Ultra Mode / Xtreme Mode)  
280mm x 185mm x 185mm

アクリル (Ultra Mode) カラー  
100mm x 100mm x 100mm  
(X:Y:Z)

複数のモデルが1つのファイルに含まれている場合、すべてのモデルがこの範囲内に納まっていなければなりません。最大造形可能サイズはプリンタの造形可能領域で決定されています。造形可能とする為にモデルの最大サイズを最大造形可能サイズ内に納めてください。

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、もしくは不必要な部位を取り除きバウンディングボックスサイズを小さくするか、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下さい。

## 最小造形可能サイズ

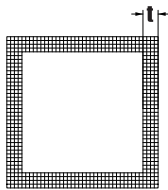


$X + Y + Z \geq 12\text{mm}$

複数のモデルが1つのファイルに含まれている場合、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。最小サイズはプリンタが造形できる最小寸法で決定されます。造形可能とする為にモデルの最小サイズを最小造形可能サイズより大きくして下さい。

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」、などの修正をご検討頂くか、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下さい。

## 支えられた壁の最小肉厚



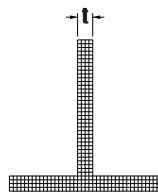
アクリル (Ultra Mode) /  
アクリル (Ultra Mode) カラー  
 $t = 0.5\text{mm}$

アクリル (Xtreme Mode)  
 $t = 0.3\text{mm}$

"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。

アクリル (Ultra Mode) / アクリル (Xtreme Mode) の"支えられた壁"の最小肉厚は口ウ状のサポート材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オープンで溶かしますが、壁が薄すぎると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

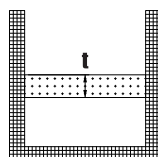


$t = 0.6\text{mm}$

"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。

アクリル (Ultra Mode) / アクリル (Xtreme Mode) の"支えられていない壁"の最小肉厚は口ウ状のサポート材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オープンで溶かしますが、壁が薄すぎるとサポートを失ったモデルは自重で潰れてしまいます。

## 支えられた線形状部の最小肉厚

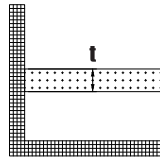


$t = 0.6\text{mm}$

アクリル (Ultra Mode) / アクリル (Xtreme Mode) における"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"とは両端が壁で支えられた"線形状部"のことです。

アクリル (Ultra Mode) / アクリル (Xtreme Mode) の"支えられた線形状部"の最小肉厚は口ウ状のサポート材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オープンで溶かしますが、線が細すぎるとサポートを失ったモデルは自重で潰れてしまいます。

## 支えられていない線形状部の最小肉厚



t = 0.8mm

t = 1.0mm

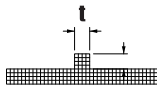
(ランナーなどの重量に耐える必要がある部位)

アクリル (Ultra Mode) / アクリル (Xtreme Mode) における "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" とは 1 つの端のみが壁で支えられた "線形状部" のことです。

アクリル (Ultra Mode) / アクリル (Xtreme Mode) の "支えられていない線形状部" の最小肉厚は口ウ状のサポート材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オープンで溶かしますが、線が細すぎるとサポートを失ったモデルは自重で潰れてしまいます。

## 浮き彫りのディティールの最小値



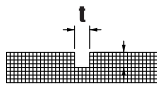
アクリル (Ultra Mode) /  
アクリル (Ultra Mode) カラー  
t = 0.2mm(幅と高さの両方共)

アクリル (Xtreme Mode)  
t = 0.1mm(幅と高さの両方共)

"浮き彫りのディテール" とはサーフェスから突き出た箇所のことです。

アクリル (Ultra Mode) / アクリル (Xtreme Mode) の "浮き彫りのディテール" 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。

## 彫り込みのディティールの最小値



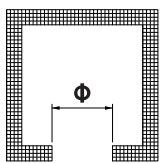
アクリル (Ultra Mode) /  
アクリル (Ultra Mode) カラー  
t = 0.2mm(幅と高さの両方共)

アクリル (Xtreme Mode)  
t = 0.1mm(幅と高さの両方共)

"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。

アクリル (Ultra Mode) / アクリル (Xtreme Mode) の "彫り込みのディテール" 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。

## マテリアル用抜き穴の最小値



Φ ≥ 4mm

(サポート穴: 1 つ)

Φ ≥ 2mm

(サポート抜き穴: 2 つ以上)

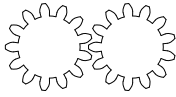
アクリル (Ultra Mode) / アクリル (Xtreme Mode) のマテリアル用抜き穴は中空モデルから口ウ状サポート材を取り除くための穴です。

アクリル (Ultra Mode) / アクリル (Xtreme Mode) の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口ウ状のサポート材が残ったままになっています。小さな抜き穴の場合、そのサポート材を綺麗に取り除くことが出来ません。

中空モデルを作成する場合、このサポート材を溶かし出すのに十分な抜き穴を作成して下さい。抜き穴のサイズが不十分な場合はサポートが取り除ききれず、モデルが意図したものよりも曇ったものとなってしまいます。

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。

## 各パーツに必要なクリアランス



アクリル (Ultra Mode) /  
アクリル (Ultra Mode) カラー  
dim  $\geq$  0.1mm

アクリル (Xtreme Mode)  
dim  $\geq$  0.05mm

クリアランスとは各パーツの間隔のことです。

アクリル (Ultra Mode) / アクリル (Xtreme Mode) モデルは紫外線によってアクリル樹脂を硬化します。

もし各パーツ間の距離が近すぎる場合、各モデルが互いにつながった状態で硬化されてしまいます。

造形不良を避ける為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。

## 1 ファイル内の最大パーツ数

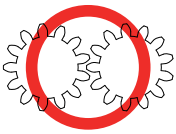
全素材

10 パーツ

3D プリンター内でモデルが平面的に配置される為、最大 10 パーツとなります。

データが重なっていると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。

## 複数パーツの連動



可能

アクリル (Ultra Mode) / アクリル (Xtreme Mode) モデルは紫外線によってアクリル樹脂を硬化します。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。

## 精度の目安

アクリル (Ultra Mode) /  
アクリル (Xtreme Mode)

非常に高い

25.4mm あたり  $\pm 0.025\text{mm}$  ~  $\pm 0.05\text{mm}$

## 購入後の取り扱い方について

以下の点にご注意下さい

- 防水性があります。
- 食べて安全ではありません。
- リサイクル出来ません。
- 食器洗浄機に対応しております。
- 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。

## 劣化について

アクリル (Ultra Mode) /  
アクリル (Xtreme Mode)

- 日光や紫外線の影響で時間とともに黄色く変色してしまいます。また、脱脂し過ぎると白化してしまいます。
- 高温下の環境では形状が変形する可能性があります。