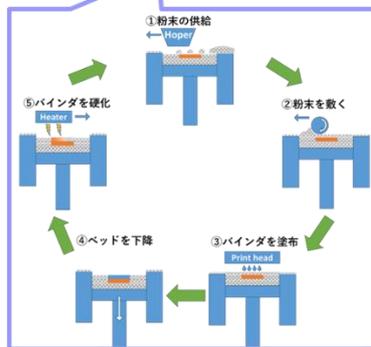


最新情報

金属 3D プリント バインダーージェット(BJT)の紹介

1. バインダーージェット方式とは？

1層ずつ敷いた金属粉にバインダーを吹き付けて固化し、その後、造形物を焼結する。



- ◆ 焼結後の収縮率は約20%
- ◆ 相対密度はMIMと同様

2. メリット、デメリット

メリット: 造形速度が速い、粉末自由度が高い、サポート材不要

デメリット: 造形物の強度が弱い、大型製品困難、焼結が必要

AM(積層造形)製品の品質

サイズ	50 × 50 × 100mm
寸法精度	±2%
表面粗さ	Ra ≤ 15μm
材質	SUS316, SUS630, Ti6Al4V

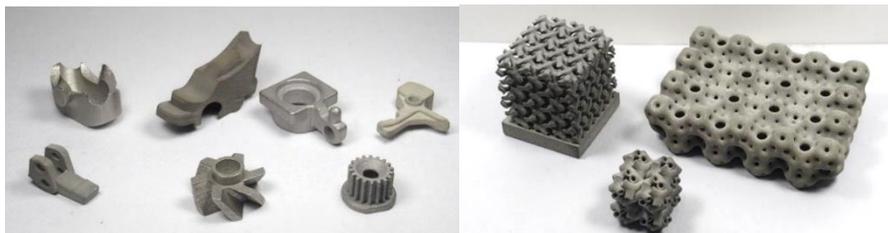
設備の改造

Ti6Al4V 対応可能！



- ◆ 設備のガス密閉構造
- ◆ 酸素濃度計を設置

サンプル製品



【お問い合わせ先】

日本ピストンリング株式会社 企業 HP⇒<https://www.npr.co.jp/> MIM-HP⇒<https://npr-mim.com/>
〒329-0114 栃木県下都賀郡野木町野木 1111 番地 TEL : 0280-57-1234 FAX : 0280-57-2783
代表メールアドレス : metamold@npr.co.jp ⇒営業担当直通