

microArch[®]

S150 & S150 Ultra

- 1 | 産業レベルの高精度
- 2 | 次世代高速造形技術
- 3 | シンプルな操作手順
- 4 | 幅広い材料への対応
- 5 | 優れたコストパフォーマンス



最大造形サイズ:
80mm(L) × 48mm(W) × 50mm(H)

製品仕様

項目/製品	microArch [®] S150	microArch [®] S150 Ultra
光学解像度	25μm	25μm
最小構造サイズ	125μm	125μm
積層厚	30~50μm	30~50μm
造形サイズ	モード1: 単一照射モード モード2: スティッチ (マルチ) 照射モード モード3: 配列コピーモード	27mm(L) × 48mm(W) × 50mm(H) 80mm(L) × 48mm(W) × 50mm(H) 80mm(L) × 48mm(W) × 50mm(H)
造形速度	S150 Ultraの造形速度: S150比 最大約9倍、S240 (10μm精度) 比 最大約20倍 ※モデルサイズ、構造によって異なります。	
造形材料	光硬化樹脂	BMF製HTL樹脂
ファイル形式	STL ファイル	STL ファイル
設備外形寸法	800mm(L) × 485mm(W) × 450mm(H)	800mm(L) × 485mm(W) × 450mm(H)
最小設置面積	1000mm(L) × 700mm(W) × 1600mm(H)	1000mm(L) × 700mm(W) × 1600mm(H)
設備総重量	70kg	70kg
電源	100~120V AC, 50/60Hz, 1KW	100~120V AC, 50/60Hz, 1KW
推奨用途	多種類の樹脂・汎用用途	高速・高効率を重視する用途

主な特徴

タッチパネル操作

一体型タッチパネル搭載。標準・カスタムパラメータ内蔵で安定造形。



25μm光学精度

産業レベルの高精度造形。幅広い材料への対応。



ワークフロー簡素化

プラットフォーム・フィルムの水平調整不要。造形準備を簡略化。



レベリングローラー

樹脂の流動性を促進し、高速造形と高精度を実現。



樹脂タンク加熱

樹脂粘度を低減し、多様材料での造形に対応。



DLCコーティング

DLCコーティング採用。耐摩耗性に優れ、プラットフォームを長寿命化。



クリーンエアシステム

HEPA13フィルターとUV除菌を搭載。バイオインク造形にも対応。



スモールタンク(オプション)

5ml / 20ml小容量タンクで高価材料の開発・評価に最適。



造形速度

精密コネクタ

個別サイズ:
41.0mm(L) × 4.6mm(W) × 9.7mm(H)
造形数量: 12個

S150 → 9.3時間
S150 Ultra → 1.3時間
S240 (10μm精度) → 23.0時間



血液冷却レギュレーター

個別サイズ:
30.0mm(L) × 22.0mm(W) × 20.0mm(H)
造形数量: 3個

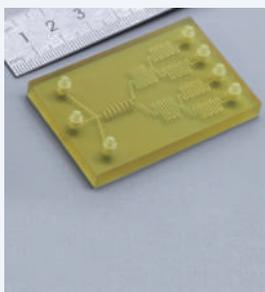
S150 → 19.4時間
S150 Ultra → 2.9時間
S240 (10μm精度) → 37.6時間



造形事例

マイクロ流体チップ

応用分野: バイオメディカル
全体サイズ:
60mm(L) × 40mm(W) × 10mm(H)
構造特徴: 流路径 300μm



曲面細胞スキャフォールド

応用分野: バイオメディカル/再生医療
造形材料: バイオインク(顧客独自開発)
全体サイズ:
6mm(L) × 6mm(W) × 2mm(H)
構造特徴:
独自のトポロジー構造を有し、連通孔の最小径100μm

