



三協ダイカスト株式会社 RMS事業部

実際に触れられることができる製品で、絵・図とは違った、正に感触を味わえる触れる化会議のお手伝いをいたします。製品はコミュニケーションツールとして活用できます。



アイデアを形に
実用新案を取るために実際に試したいなどそんな相談も是非

F-1にも使用される信頼性のある部品も作れる3Dプリンターで製品を製作します。



共同開発パートナー
新製品を作りたい、オリジナル商品を作りたい
そんな、企業様とパートナーシップで製品開発を支援いたします。



データ修正料金が想像以上に高額だったことはありませんか？
弊社は良心的にご対応させていただきます。



3Dプリンター造形品の仕上げ

弊社の仕上げはUV硬化塗料による下地仕上げを行いますので、仕上げが困難とされている造形品でも綺麗に仕上げが出来るため、塗装も綺麗に行えます。

試作から量産までご相談ください。
粉末造形、光造形、切削加工、真空注型、板金加工、塗装・・・等の試作
量産時のデータ作成もご相談ください



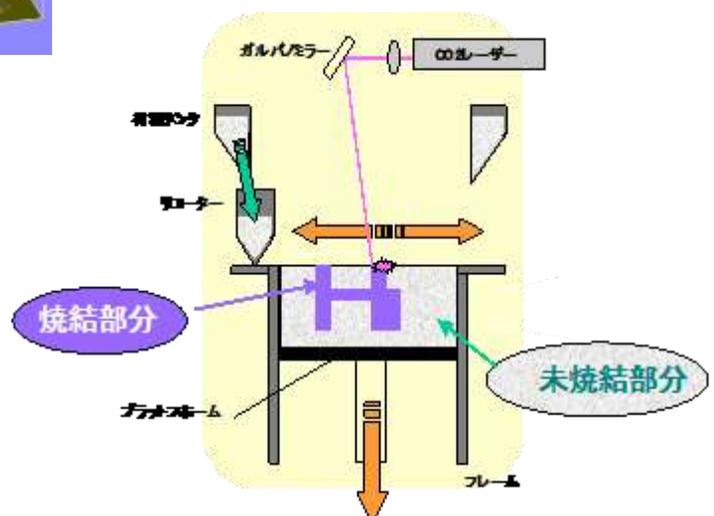
アルミダイカスト、亜鉛ダイカストの量産まで対応



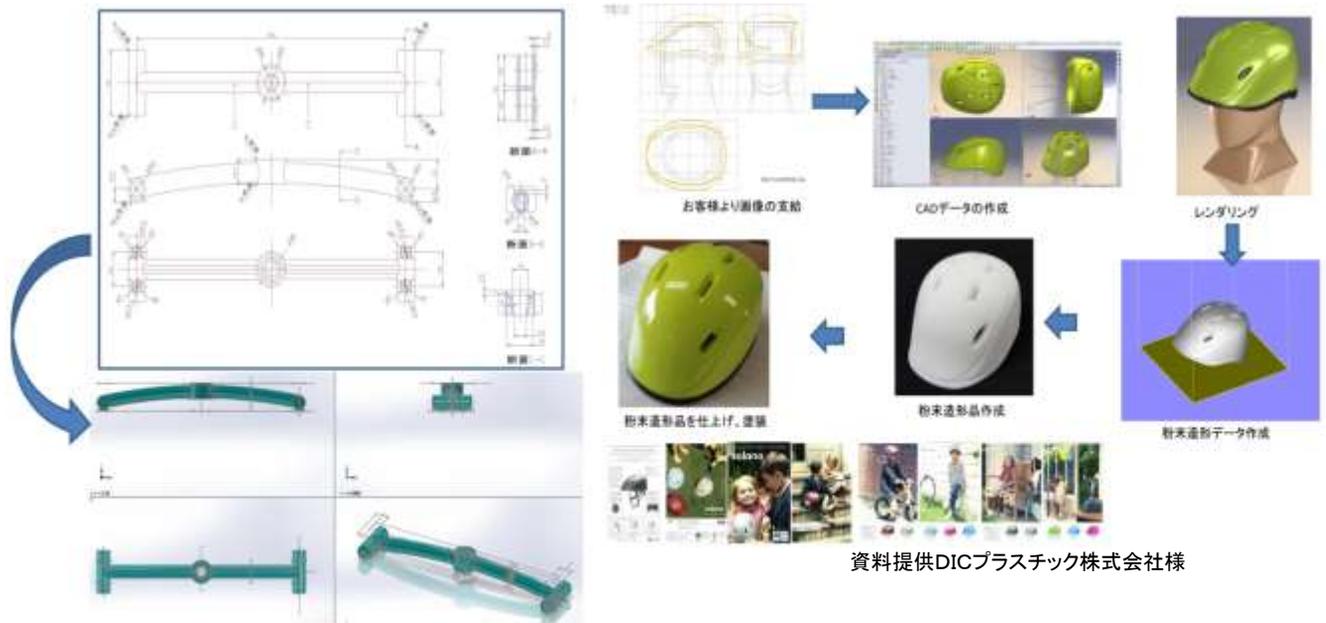
サポート不要で多品種、多数の造形も最速製作



造形の仕組み



2次元図面、イラストから3Dデータの作成



3D-CADが社内に無いと諦めていませんか？

Sankyo RMSでは2次元図面またはイラストを支給していただき、3Dデータの作成をいたします。また、お忙しい、時間が足りない等の際もご相談ください。

3Dデータの無い製品をスキャニングにより3Dデータ作成



実際の製品はあるが製品が古い、手作りによる製品等、3Dデータの無い製品は多く存在します、そのような場合は製品をスキャニングし、3Dデータを作成します。出来た3Dデータを活用すれば、設計変更／モデルチェンジも容易になります。

主な3Dプリンターの比較

	粉体(粉末)積層造形	光造形	FDM方式(熱溶解積層法)	粉末石膏造形
特徴	強度、柔軟性、耐衝撃性に優れる 耐薬品性に優れる 経時変化が少ない	再現性に優れる	装置が安価	色の再現が可能
デメリット	装置が大きい	経時劣化、耐光性が低い	製品表面が滑らかでない	もろい
サポート	不要	必要	必要	不要
主な目的	組み付け確認 最終製品として使用、実装 中空形状の製品 レース用パーツ 展示物 耐久試験 デモンストレーション用製品 実験、試験 レストアパーツ 看板	真空注型マスター 形状確認 展示物	形状確認 展示物	形状確認 デザイン確認 展示(観察)用

上記は主な比較であり、例外もあります

三協ダイカスト株式会社 RMS事業部では

Sankyo RMSは豊富な経験を活かし造形装置の性能を引き出し、反り、歪み、精度、強度のバランスを考慮した製品を提供いたします。

Sankyo RMSでは大きい製品も分割造形をし実用強度を持った製品を製作する接着技術を持っています。

Sankyo RMSでは大きい製品でも分割造形による低価格化を提案いたします。

Sankyo RMSでは仕上げ、塗装の対応もいたします。

Sankyo RMSでは短納期対応にお答えします。

Sankyo RMSでは様々な試作品作りに対応いたします。

⋮

まずはご相談ください

真空注型



光造形品を真空注型マスターとして仕上げ

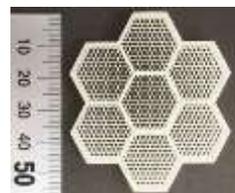


真空注型による製品

光造形



光造形品に蒸着メッキ(上)
微細光造形品(下)

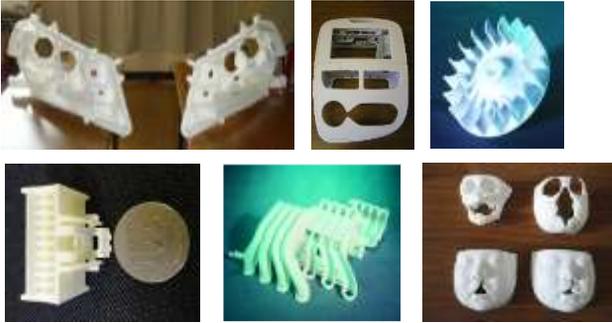


微細光造形品

RMS事業部取扱い業務

光造形、粉末積層造形、各種3Dプリント、切削加工、シルク印刷、インレタ、塗装、スキャニング、stlデータ出力、3次元CAD、2次元CAD、金型用データ、開発支援、アルミダイカスト、亜鉛ダイカスト、他試作、量産

EOSINT P粉体積層造形機による製品例



強度、精度、柔軟性が有り組み付け試験に対応できます



EOSINT P380(所有RP装置)

- 造形方法 レーザー焼結式
- 造形エリアサイズ 340mm×340mm×620mm
- 積層厚 0.15mm
- 材料 PA(ナイロン12相当)、ガラス入りPA

EOSINT P 造形品物性表

PA2200(ナイロン12相当)及びPA3200GF(ガラス入りPA)特性表

		PA2200	PA3200GF	
平均粒子径		60	60	μ
かさ密度	DIN53466	0.435-0.445	0.59-0.69	g / c m 3
レーザー焼結パーツの密度		0.9-0.95	1.23-1.28	g / c m 3
引張弾性率	DIN EN ISO 527	1700±150	3200±200	N / m m 2
引張強さ	DIN EN ISO 527	15±3	48±3	N / m m 2
破断伸び	DIN EN ISO 527	20±5	6±3	%
曲げ弾性率	DIN EN ISO 178	1240±130	2100±150	N / m m 2
シャルピー衝撃強度	DIN EN ISO 179	53±3.8	35±6	K J / m 2
アイゾット衝撃強度	DIN EN ISO 180	32.8±3.4	21.3±1.7	K J / m 2
ブリネル硬度	DIN EN ISO 2039	77.6±2	98	
硬度-Shore D	DIN 53505	75±2	80±2	
融点	DIN 53736	172-180	172-180	°C
ビスカット軟化温度B/50	DIN EN ISO	163	166	°C
ビスカット軟化温度A/50	DIN EN ISO	181	179	°C

材料の機械特性は、造形姿勢、形状、使用しているレーザーパラメーターなどにより変わります。



ハズキルーベの展示台の試作品を製作しました。粉体造形+アクリル加工品に塗装と印刷を施したものです。



粉体造形品に仕上げ/塗装を施し
実車に装着し実走しています



塗装を施し、量産品に対しての検討会議にて使用



鑄造工場
ダイカストマシン



NC旋盤



3D-CAD



塗装作業



UV照射器



UV照射作業



樹脂粉末積層造形機
(3Dプリンター)



335-0031
埼玉県戸田市美女木4-3-5
TEL:048-421-3871 FAX:048-421-9169



335-0031
埼玉県戸田市美女木4-4-1
TEL:048-421-3871 FAX:048-421-9169

RMS事業部
TEL:048-421-0715 FAX:048-421-1825

事業内容 亜鉛・アルミダイカスト製造
レーザー焼結積層造形による試作モデル製作
製品種目 空圧機器、車輛パーツ、医療・光学部品、住設機器関連他
代表者 松浦 真吾
設立 昭和42年(1967年)
資本金 1,000万円
従業員数 30名

設備	
ダイカストマシン	ADC12鑄造機 ZDC2鑄造機
加工設備	マシニングセンタ NC旋盤 プロコン タッパ ボール盤 フライス 他
3Dプリンター	EOSINT P380 SCOOVO C170
UV coating system	UV照射器 エアージェット
試験、検査設備	3次元測定器 表面粗さ測定器 高精度光学測定顕微鏡 投影机 工具顕微鏡

三協ダイカスト株式会社

RMS事業部

〒335-0031 埼玉県戸田市美女木4-4-1-2F

TEL.048-421-0715 FAX.048-421-1825

RMSホームページ <http://sankyodc.com/rms/index.html>

本社

〒335-0021 埼玉県戸田市美女木4-3-5

TEL.048-421-3871 FAX.048-421-9169