



	ML-200	ML-100	ML-80
造形方式	光造形方式		
最大造形サイズ (X×Y×Z)	192 × 108 × 200 mm	96 × 54 × 130 mm	76 × 42 × 130 mm
Z軸解像度	最小積層ピッチ	0.025 mm	0.025 mm
	最大積層ピッチ	0.1 mm	0.1 mm
XY解像度	0.1 mm	0.05 mm	0.04 mm
使用材料	アクリル系光硬化樹脂		
付属ソフトウェア	MUTOH Slicer		
入力データ形式	STL		
本体質量	約45 kg	約34 kg	
外形寸法 (L×W×H)	390 × 540 × 785 mm	400 × 390 × 570 mm	
光源	LED(波長405 nm)		
入力電圧	AC100 V 50/60 Hz		
消費電力	動作時：44 W 待機時：20 W	動作時：46 W 待機時：8 W	
操作方法	LCDタッチパネル		
インターフェイス	USB2.0ポート		
無償保証	1年間		
付属品	ACアダプタ、インストールメディア(USBメモリ)		ACアダプタ、インストールメディア(USBメモリ)
価格	3,250,000円(税抜)	2,300,000円(税抜)	

光造形3DプリンタMLシリーズ



ML-200



ML-100/80

樹脂一覧

分類	名称	色	対応機種		精細さ	硬さ	曲げ弾性	耐熱	鋳造	造形速度	用途
			ML-200	ML-100/80							
スタンダード	MR-UDC	クリア	○	○	○	○	×	△	×	○	形状確認、部品試作
	MR-ADG	グリーン	○	○	○	○	×	△	×	○	
	MR-ADB	ブラック	○	○	○	○	×	△	×	△	
軟質	MR-USC	クリア	○	○	○	△	◎	△	×	○	パッキン、グリップなどゴムライクな部品試作 *硬度85A(ショアD)
耐熱	MR-AHY	レモンイエロー	—	○	○	○	×	◎	×	○	高温環境で使用される部品試作 *Tg:174℃
キャスト	MR-WCG	ダークグリーン	—	○	○	○	△	×	◎	△	造形物をマスターにした鋳造部品や宝飾用途 *ダイレクトキャスト
型取り	MR-ARR	レッド	—	○	◎	○	×	○	×	○	製造業や宝飾業における鋳造前のシリコンゴムを使ったマスター型取り用途
型取り 高速造形	MR-ARY	イエロー	○	○	◎	○	×	○	×	◎	高速造形樹脂 *スタンダード樹脂に対し約2~8倍 製造業や宝飾業における鋳造前のシリコンゴムを使ったマスター型取り用途

サブライム



● 光硬化樹脂



● 造形フィルム



● 造形パット



\*樹脂は含まれておりません。

● スターターキット

- スクレーパー、洗浄トレイ(浅型、深型)、使い捨て手袋、洗浄用アルコール、保護眼鏡、清掃ペーパー、使い捨てシリング、廃液ボトル 他

カスタマーセンター | ☎ 0120-147-610 Fax : 03-6758-7134 Mail : info.3d@mutoh.co.jp 営業時間 : 9:00~17:00(平日のみ)

MUTOH



安全に関するご注意

商品をお使いいただくため、ご使用前に必ず「取扱説明書」をよくお読みください。

- 記載の会社名・商品名は各社の商標または登録商標です。
- このカタログの記載内容は2020年8月現在のものです。
- 製品の仕様と外観は改良等の理由で予告なく変更することがあります。

武藤工業株式会社

東京都世田谷区池尻3-1-3 〒154-8560 TEL(03)6758-7024(直通)

首都圏 TEL(03)6758-7135 FAX(03)6758-7139

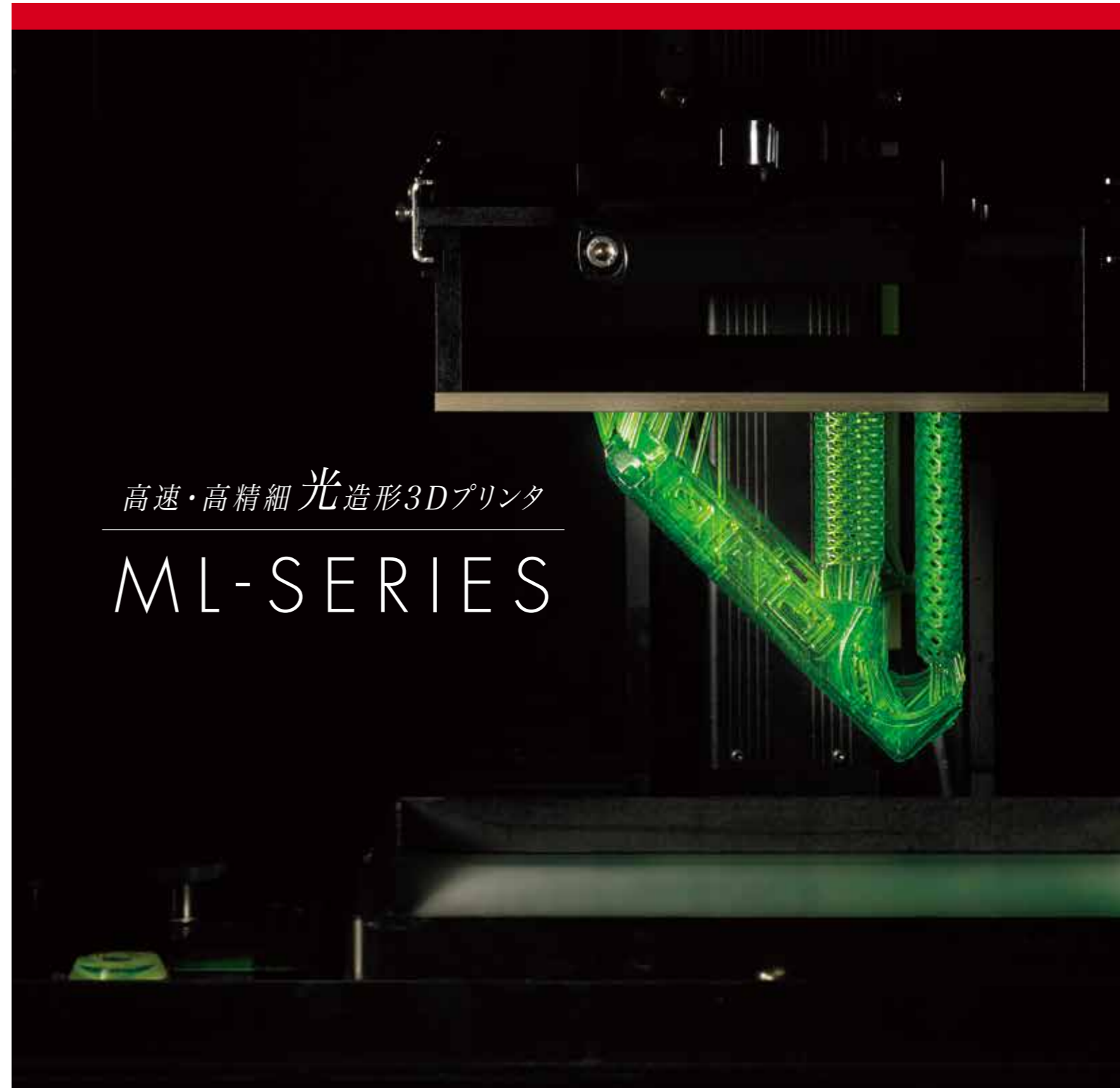
中部 TEL(052)930-0610 FAX(052)930-0611

関西 TEL(06)6385-8622 FAX(06)6385-8623

九州 TEL(092)441-0316 FAX(092)441-3980

今日・明日・未来 MUTOHプリンティング・テクノロジーの提案

● お問い合わせは



高速・高精細 光造形3Dプリンタ

ML-SERIES

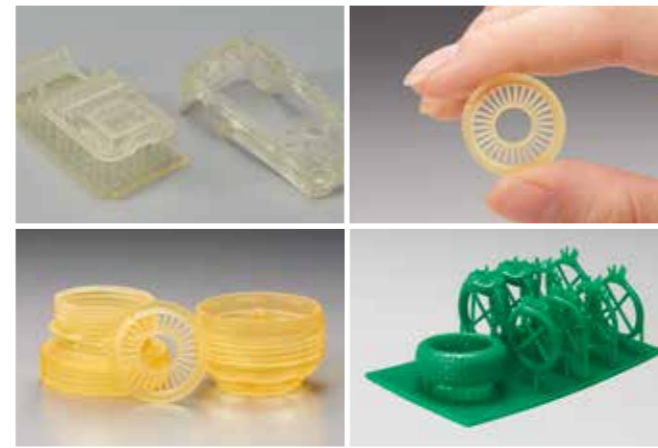
# Value 3D MagiX ML-SERIES

ML-200/ML-100/ML-80



## 美しく滑らかな造形が特長の光造形3Dプリンタ 用途に合わせた豊富な樹脂をラインアップ

デザイン検証や試作、ダイレクト鑄造など、高精度が求められる様々な分野でご利用いただけます。



ML-100/ML-80

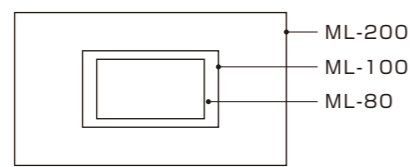
ML-200

### 選べるラインアップ

MLシリーズは最大造形サイズと解像度の組み合わせで3つのラインアップを用意しました。

モデル	XY解像度	最大造形サイズ(X×Y×Z)
ML-200	0.1 mm	192×108×200 mm
ML-100	0.05 mm	96×54×130 mm
ML-80	0.04 mm	76×42×130 mm

● 最大造形サイズ比較



### 高精細な造形

FullHDサイズのDLPを搭載することにより、高精細な造形を可能にしました。

積層ピッチは0.025mmから0.1mmまで選択可能です。さらに、上から光を当てて積層する昇降式では造形物以上に多量の樹脂を必要としますが、吊り下げ方式では樹脂の消費を最小限にすることができます。



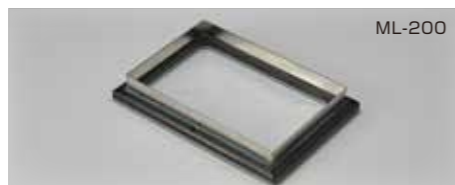
### 吊り下げ方式

造形物を逆さに吊り下げた状態で下から照射・積層する吊り下げ方式を採用しました。造形物とバット底面の隙間を積層ピッチとするため、精度の良い造形が可能です。さらに、上から光を当てて積層する昇降式では造形物以上に多量の樹脂を必要としますが、吊り下げ方式では樹脂の消費を最小限にすることができます。



### 底面交換型バット

樹脂を入れる造形バット(容器)は、底面交換型です。交換可能なフィルムを底面として使用するため、繰り返し使ってもバット本体を交換・購入する必要がなく、ランニングコストを大幅に抑えることができます。

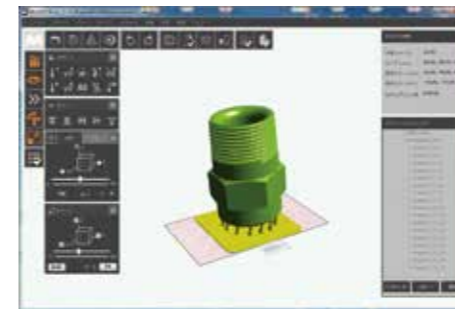


### 専用ソフトウェア

MUTOH専用のスライサーソフト「MUTOH Slicer」が付属します。モデルを支えるサポート材の生成からスライスデータまで作成可能。サポート材はオペレータが自由に生成できる手動生成と、ソフトウェアにお任せの自動生成が可能です。

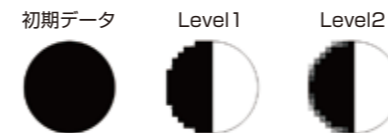
#### ● アンチエイリアス処理

アンチエイリアスとは、デジタル画像の境界線を滑らかに見せる機能です。アンチエイリアス処理がされていない画像の境界線はギザギザに見えます。MUTOH Slicerはスライス画像をアンチエイリアス処理し造形物を滑らかにする機能を備えています。



#### ■ アンチエイリアスレベル (平滑化) の図解例

- Level1 : 平滑化なし (左半分のみ表示)
- Level2 : 平滑化あり (左半分のみ表示)



### タッチパネルで簡単操作

本体操作は日本語対応のLCDタッチパネル。パソコンに常時接続することなく、スタンドアロンで使用可能です。造形データはUSBメモリで取り込むことができます。ML-100/80では、樹脂名を選択するだけで、自動的にパラメーターが設定されます。



### メンテナンス性と使いやすさ

#### ● 造形バット支持構造

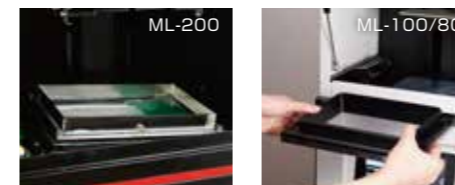
ML-200は造形バットを傾け樹脂を一方に集めることにより、樹脂回収の手間を大幅に省くことができます。ML-100/80は、造形バットをワンタッチで取り外して樹脂を回収します。

#### ● クリーン機能

造形エリアを覆う薄い膜を造形し、造形バット隅に付着した微細なゴミを一括して取り除くことができます。

#### ● プレビュー機能

造形途中に造形テーブルを上部に移動させ、途中経過を確認できます。樹脂が不足する場合、補充ができます。



### 用途に合わせて選べる豊富な樹脂

高精細な造形を可能にする豊富な樹脂をラインアップ。

#### スタンダード樹脂 形状確認、部品試作に最適な3色をラインアップ



■ クリア MR-UDC  
ML-200 ML-100 ML-80



■ グリーン MR-ADG  
ML-200 ML-100 ML-80



■ ブラック MR-ADB  
ML-200 ML-100 ML-80

#### 機能性検証樹脂 様々な用途で使える樹脂をラインアップ



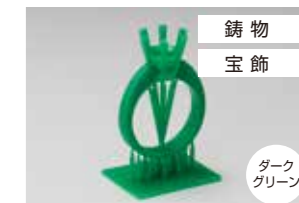
■ 軟質樹脂 MR-USC  
ML-200 ML-100 ML-80

ゴムのような弾性を持った素材です。パッキンやグリップなどゴムライク用途に最適です。



■ 耐熱樹脂 MR-AHY  
ML-100 ML-80

174℃までの耐熱性を備えています。高温環境で使用される部品試作用途に最適です。



■ キャスト樹脂 MR-WCG  
ML-100 ML-80

ダイレクト鑄造が可能な樹脂です。造形物を直接鑄造するジュエリーやファッションアクセサリの造形に最適です。



■ 型取り樹脂 MR-ARR  
ML-100 ML-80

スタンダード樹脂より高精細な造形樹脂。製業や宝飾業のシリコンゴムを使った型取り用途に最適です。



■ 型取り高速造形樹脂 MR-ARY  
ML-200 ML-100 ML-80

高速造形樹脂。スタンダード樹脂の2~8倍の速さで造形が可能です。更に、MR-ARW同様に高精細造形用途にも使用可能です。