



株式会社フュージョンテクノロジー
(関連会社：株式会社サンスター)
TEL：03-6914-1634 FAX：03-5391-9656
E-mail：info@fusiontechnology.co.jp
〒170-0013 東京都豊島区東池袋5-7-3
東池袋5丁目ビル 6F

詳しくは下記コードより
ウェビナー動画をご覧ください



超高速リニアモーターで実現した驚異の造形スピード

ELADE 1

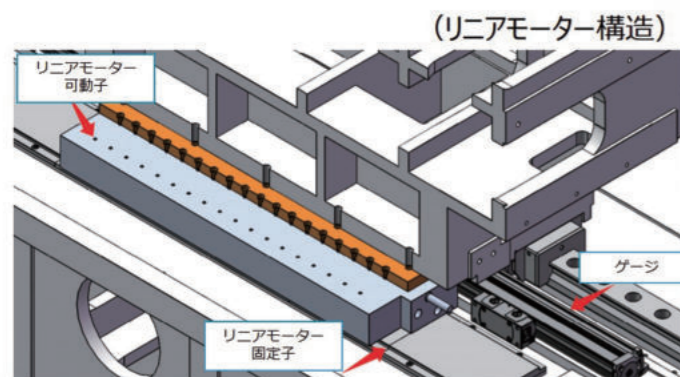
製品仕様

「超高速2ヘッド」の新世代3Dプリンター



機種	Blade 1 Pro
印刷方式	溶融フィラメント造形法(FFF)
造形エリア	300mm×300mm×400mm (11.8in×11.8in×15.7in) 最大対角長：438.4mm(17.3in)
位置精度	X、Y軸：±0.001mm Z軸：±0.01mm
成型精度	X、Y軸：±0.1mm Z軸：±0.05mm
印刷効率	33cm ³ /h (2.0in ³ /h)
粗さの平均値	Ra 3.2-6.3
最大印刷速度	300mm/s
最大加速度	5000mm/s ²
移動速度	0-500mm/s

Blade 1 はなぜ速い？



直接駆動、より高速、より高い位置決め精度

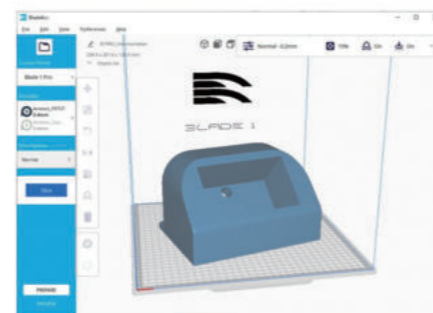
速度 Akribis社製の3Dプリンター専用開発されたコアレス・リニアモーターを使用しています。駆動レールヘダイレクトに力が伝わるためフリクションロスが少ないのが最大の特徴です。そのためXY軸の高速を実現しています。

比較

これまでの3Dプリントでは造形時間の長さがネックでした。そこで弊社従来機とBlade1Proを使って実際の「造形時間」(印刷サイズW204×D157×T126mm)を比較してみました。(設定：積層ピッチ0.2mm、充填率15%、ラフト)

実際に印刷時間を比較してみた結果、-54%の時間短縮となりました。

◇従来機：約38時間11分 ◆Blade1Pro：約17時間50分



推奨フィラメント	推奨フィラメント： Blade Mate PA ^{HT} -CF / PET-CF / PETG / PETG ESD / ABS / PLA ^{PRO} 推奨サポート材： BladeMate S1 Support / BladeMate S2 Support / HIPS サードパーティーフィラメント(一部検証中)：PPS / PC / ASA
本体重量	80KG
本体サイズ	奥行 590mm×幅 780mm×高さ 950mm
電源	AC200V ±10%, 50-60Hz, 10A 最大消費電力：1KW
操作性	7インチ HDMI タッチスクリーン ハンドヘルドタイプ 解像度：1024×600 パネル：170°
ホストコンピューター	CPU：64bit 1.5GHz, Cortex-A72 RAM：8G LPDDR4 SDRAM 容量：32GB
スライスソフト	対応OS：Windows / MacOS / Linux 推奨：BladeAcc, 対応：Simplify3D / Cura 入力ファイル：STL / OBJ / 3MF 出力ファイル：GCODE
接続方式	LAN / USB
推奨動作環境	推奨動作温度：15°C-30°C 推奨動作湿度：30%-70%, 結露なし
推奨保存条件	推奨保存温度：0%-35% 推奨保存湿度：20%-90%, 結露なし
印刷設定	レイヤー厚さ：0.05mm-0.4mm ビルドプレート：磁気ビルドプレート / マニュアルレベリング / 自動レベリング補正 ビルドプレート素材：PEI / カーボンファイバー 最大ビルドプレート温度：180°C ノズル径：0.4mm / 0.6mm 最高ノズル温度：500°C
アラート設定	フィラメント切れ

弊社従来品 (FDM) と比較して
造形時間 約-54%短縮