

3D
プリンター



樹脂造形



光造形



フィラメント
& レジン



アクセサリ



3D
ICHIBA MALL

3d-ichiba.com



金 属
粉末造形



販売
相談受付

試作品
製作します

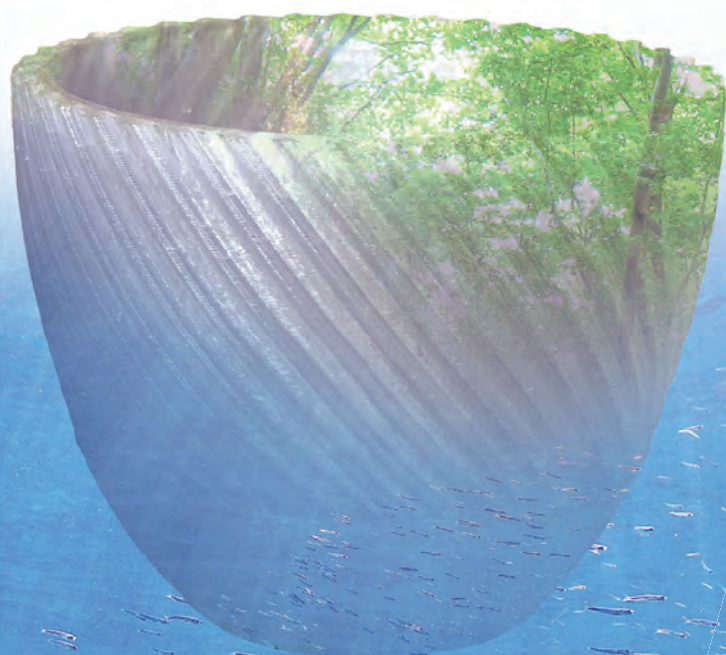


ひょうご SDGs
ひょうご産業 SDGs 推進宣言事業
(登録番号：0213)

酢酸セルロース(木質資源)フィラメント

自然に還る プラスチック

未来を愛する「ものづくり」



3Dプリンター用フィラメント

酢酸セルロース樹脂(木質・綿花資源)フィラメント

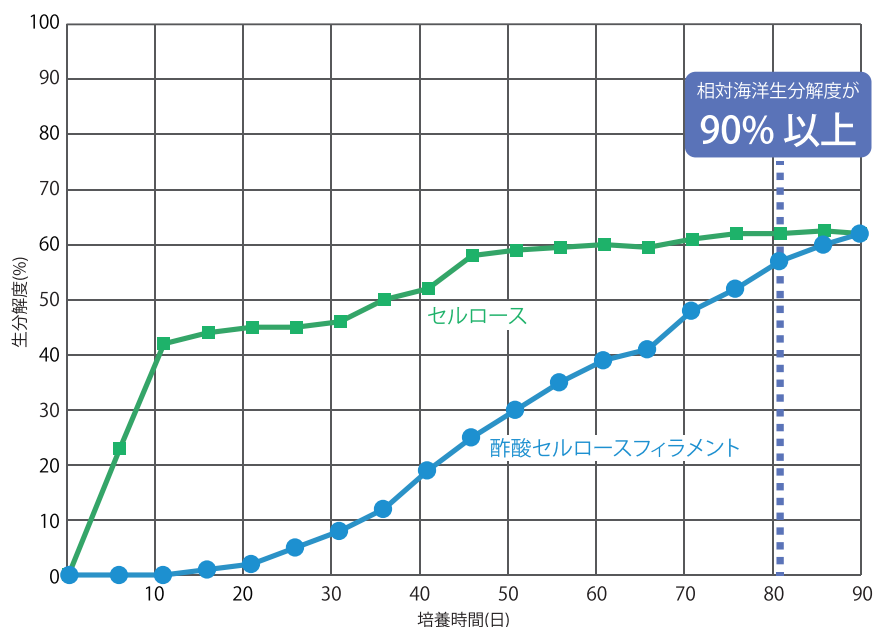
酢酸セルロース樹脂フィラメントの特徴

- ①生分解性の酢酸セルロース原料使用
- ②ABS樹脂に相当する高い耐衝撃性・耐熱性
- ③ABSよりも耐薬品性に優れ、造形物の反りはABSよりも軽微

他の生分解プラスチックとの比較

酢酸セルロースは、様々な環境で生分解します。他の生分解性プラスチックとの比較表を示します。

環 境	たい肥	海 洋
酢酸セルロース	○	○
PLA (ポリ乳酸)	○	×
バイオ原料のPBS (ポリブチレンサクシネート)	○	△



酢酸セルロースフィラメントの海洋生分解性

- ◆酢酸セルロースフィラメントは、酢酸セルロースと可塑剤からなる組成物です。
- ◆酢酸セルロースは、TÜV評価で、相対海洋生分解度が270日程度で90%以上となることが確認できています。
- ◆可塑剤はメーカーの評価でセルロースに対する相対海洋生分解度が約30日で90%程度に達することを確認しています。
- ◆TÜV規格相当の海洋生分解試験において、81日で90%の相対海洋生分解度到達が確認されています。

造形時プリンター推奨条件(推奨値)

推奨ノズル温度 : 240~250 °C

推奨テーブル温度 : 80~110 °C

推奨造形スピード : 30~60 mm/秒

テーブル設定 :

造形物の定着が安定しない場合、造形範囲に「のり」(スティックのり)を塗り付けての造形を推奨します。

種 類	色	型 番	定 価 (税抜)
酢酸セルロースフィラメント φ1.75mm	ナチュラル	NCIS 3DF-CA500S	4,980円 (約500g)

※お使いのプリンターの仕様をご確認の上ご使用ください。

※弊社のフィラメントは、多くのオープンリール式3Dプリンターでお使いいただけます。





紹介動画

● グラスウール配合PP(PPGW)フィラメント

グラスウール配合で収縮率の差をなくしたPPフィラメント



フィラメントの特長

樹脂収縮率が大きく、フィラメント化、さらに造形が難しいといわれてきたPP樹脂に、極細で柔軟なグラスウールの短繊維を配合することで収縮をコントロール。

自動車や家電など多くの製品に使用されている汎用樹脂であるPP樹脂で、層間密着度が良好な3D造形が可能になりました。高強度でしなりがあり、壊れにくく折れにくい、実用製品に適した素材として、製品づくりの可能性を広げます。

PPGW造形物の特徴

耐熱性	:120℃ (20分オートクレーブクリア)
対溶剤性	:溶ける溶剤無し、鉱物油にも強い
吸水性	:低い
比重	:1.0 g/cm3と軽量
層間密着性	:良好:水漏れなし
造形時の反り	:少ない
塗装性	:良好
メッキ	:可能
オーバーハング	:22.4度

造形時プリンター推奨条件(推奨値)

推奨ノズル	: 硬質材用ノズルφ0.5mm以上
推奨ノズル温度	: 230℃
推奨テーブル温度	: 使用しない
推奨プリントスピード	: 40mm/秒

テーブル設定:

造形物がテーブルに定着しない場合、当社のPP用myDOタックシート(P6・7ページに掲載)の使用を推奨します。



種類	色	型番	定価 (税抜)
PPGW φ1.75mm	ナチュラル	NCIS 3DF-PPGW500N	8,800 円 (約 500g)

※お使いのプリンタの仕様をご確認の上ご使用ください。

※弊社のフィラメントは、多くのオープンリール式3Dプリンターでお使いいただけます。



● FABRIAL™-R フィラメント

生体適合性・柔軟性を持つ素材のフィラメント



種類	色	型番	定価 (税抜)
FABRIAL-R φ1.75mm	ナチュラル	NCIS 3DF- FABR500N	11,530 円 (約 500g)

※お使いのプリンタの仕様をご確認の上ご使用ください。

※弊社のフィラメントは、多くのオープンリール式3Dプリンターでお使いいただけます。

フィラメントの特長

FABRIAL™ Rシリーズは、柔らかくしなやかで、肌になじむ素材です。

柔軟性、耐摩耗性、低吸水性等に優れた特殊エラストマー (TPE) で、医療分野でも実績のある生体適合性試験 (ISO10993準拠) にて安全性も確認しております。

*FABRIAL™ はJSR株式会社の登録商標です。

造形時プリンター推奨条件 (推奨値)

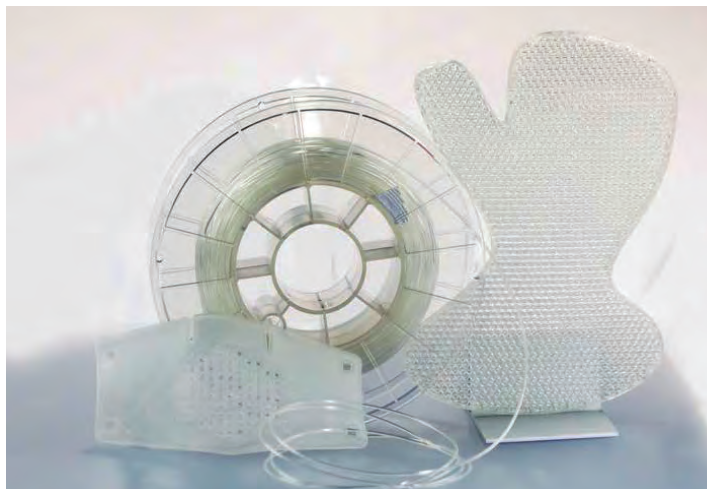
推奨ノズル温度	: 140~160 °C
推奨テーブル温度	: 80~100 °C
推奨造形スピード	: 5~10 mm/秒
テーブル設定	: 造形物がテーブルに定着しない場合、当社のmyDOタックシート (P6・7ページに掲載) の使用を推奨します。

※最適な性能を得るためにノズル温度は160℃以下で使用してください。

※フィラメントを火のそば、直射日光の当たる場所、高温・多湿の場所で保管・使用しないでください。

● 形状記憶ポリマー(SMP)フィラメント

造形後に加熱して、形状のカスタマイズが可能



種類	色	型番	定価 (税抜)
SMP形状記憶 φ1.75mm	ナチュラル	NCIS 3DF- SMP300N	7,800 円 (約300g)

※お使いのプリンタの仕様をご確認の上ご使用ください。

※弊社のフィラメントは、多くのオープンリール式3Dプリンターでお使いいただけます。



フィラメントの特長

形状記憶ポリマー (Shape Memory Polymer) のフィラメント。造形後にガラス転移 (T_g) 点である55℃前後で加熱すると柔らかくなり、形状をカスタマイズでき、そのまま冷ますとその形状が固定されます。

例えば、ギブスのような患部の形状や、必要な形が一人ひとり異なる固定具も、シート状のSMPを温め巻き付けることで、一人ひとりに合った形状へ簡単に調整することができます。アイデア次第で使用用途は無限大です。

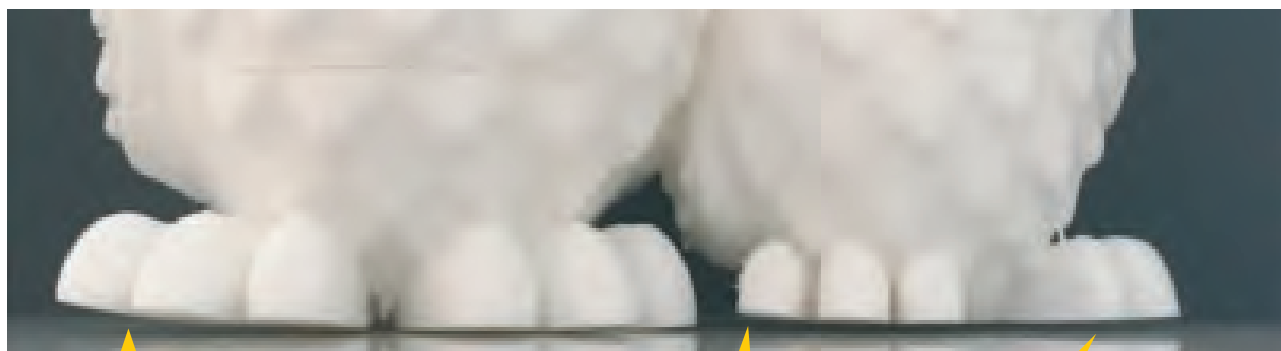
※ガラス転移 (T_g) 点とは、加熱された熱可塑性樹脂が冷えていき、ゴム状態から固化状態になる境界の温度のこと。

造形時プリンター推奨条件 (推奨値)

推奨ノズル温度	: 190~210 °C
推奨テーブル温度	: 使用しない
推奨造形スピード	: 10~30 mm/秒
テーブル設定	: 造形物がテーブルに定着しない場合、当社のmyDOタックシート (P6・7ページに掲載) の使用を推奨します。

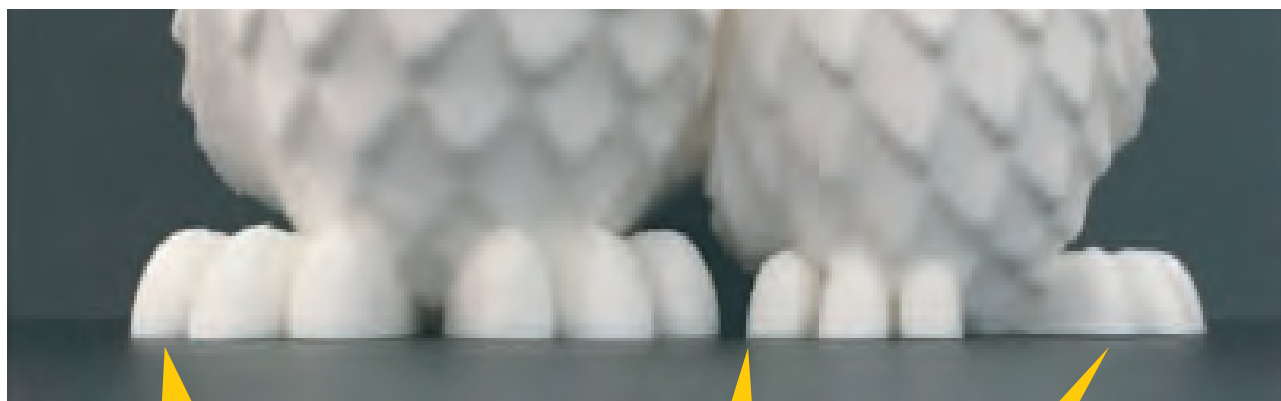
造形物の反りを防ぐシート

myDOタックシート不使用時



造形物が反りによってテーブルから浮いてしまう!!

myDOタックシート使用時

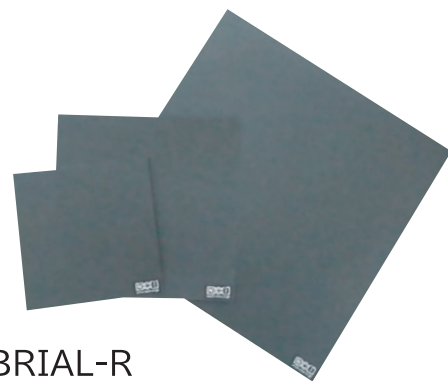


テーブルにしっかり密着!!

特徴・用途

- 熱収縮を伴う造形系材料でも、造形物の反りを防ぐことで、レイヤー剥離の問題を大幅に軽減
※造形物の反り防止を100%保証するものではありません。
- 耐久性が有り、長時間(複数回)使用できます
- 造形時に作成する台座部分(ラフトやブリム)を最小限にすることができます
- 加温式テーブル対応、様々な造形材料に対応可能
- テーブル(ベッド)のサイズに合わせて自由にカットができます

myDOタックシート



使用フィラメント実績: PLA, ABS, TPE, TPU, PC, SMP, FABRIAL-R

商品名	型番	サイズ	定価 (税抜) 1パック3枚入
myDOタックシート300	MYDO-TS300	300mm x 300mm	¥2,880
myDOタックシート200	MYDO-TS200	200mm x 200mm	¥1,620
myDOタックシート150	MYDO-TS150	150mm x 150mm	¥1,080



◀ https://youtu.be/kpujFpM8_sw から動画を確認いただけます。

PP用myDOタックシート



使用フィラメント実績: PP, PPGW

商品名	型番	サイズ	定価 (税抜) 1パック10枚入
PP 用 myDOタックシート300	MYDO-PPTS300	300mm x 300mm	¥2,500
PP 用 myDOタックシート200	MYDO-PPTS200	200mm x 200mm	¥2,000
PP 用 myDOタックシート150	MYDO-PPTS150	150mm x 150mm	¥1,500

※フィラメント・タックシートのご注文金額の合計が、3,000円(税抜き)以上で送料無料です。

3,000円(税抜き)未満の場合、配送料500円(税抜き)頂戴します。沖縄本島・離島につきましては別途送料を頂戴します。

3Dプリンター

3D printer

GUTENBERG



G-ZERO

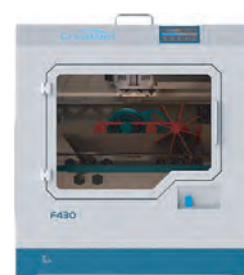
造形方式	FDM方式(熱融解積層方式)
最大プリントサイズ(XYZ)[mm]	250x210x200
ノズル数	1
フィラメント径[mm]	1.75mm
ノズル径[mm]	0.4
ノズル最高温度	300℃
テーブル最高温度	100℃
本体サイズ[mm]	430x400x460
本体重量[kg]	30Kg
対応スライサーソフト	Cura / Prusa Slicer等

*価格については、変更となる場合がございます。

CreatBot



CreatBot D600pro

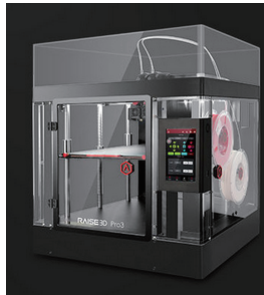


CreatBot F430

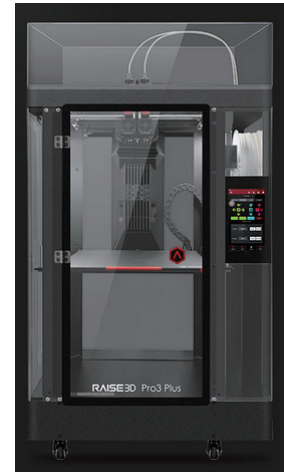
造形方式	FDM方式(熱融解積層方式)	
最大プリントサイズ(XYZ)[mm]	600×600×600	400×300×300
ノズル数	2	
ノズル最高温度	260℃/420℃	
ノズル径[mm]	0.3/0.4/0.6/0.8/1.0	0.4
テーブル最高温度	100℃	140℃
フィラメント乾燥温度	45/65℃	-
オートレベリング	49点	25点
エアフィルタ	○	
フィラメント径[mm]	1.75	
データ転送	USB	
データ入力形式	STL, OBJ, AMF, Gcode	
本体サイズ[mm]	915×845×1085	620×485×680
本体重量[kg]	125	48
入力電源	200-240V / 50-60Hz	100-110Vまたは200-240V / 50-60Hz
付属ソフト	CreatWare	
付属ソフト対応OS及びPC動作環境	Windows 8/10, MacOS, Linux (CPU: 6コア 2.4GHz以上、メモリ: 1GB以上、HDD空き容量: 256GB以上)	

*価格については、変更となる場合がございます。

RAISE 3D



Raisel3D Pro3



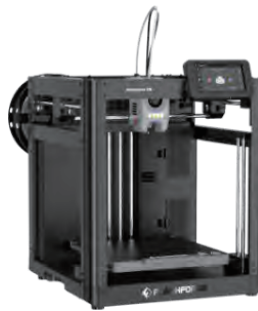
Raisel3D Pro3 Plus

造形方式	FFF(熱溶解フィラメント製法)方式	
ヘッド数	可動式デュアルヘッド	
最大造形サイズ XYZ (mm)	300×300×300 (デュアルヘッド造形時 255×300×300)	300×300×605 (デュアルヘッド造形時 255×300×605)
積層ピッチ (mm)	0.01-0.65 (0.4mmノズルは0.05-0.3mmが推奨)	
標準ノズル径 (mm)	0.4	
ノズル最大温度 (°C)	300	
本体サイズ (mm)	620 × 626 × 760	620×626×1105
本体重量 (kg)	52.5	61.2
入力電源	一般100-240V, 50/60Hz	
テーブル最大温度 (°C)	120	
データ入力形式	STL/OBJ/3MF/OLTP	
データ転送方法	Wi-Fi、LAN、USB、Ethernet	
付属ソフト	ideaMaker/RaiseCloud	
付属ソフト対応 OS	WindowsXP以降、Mac OS10.7以降、Ubuntu14.04以降	

※ノズルについては別途オプションがございます。必要に応じてお問い合わせください。

※価格については、変更となる場合がございます。

FLASHFORGE



Adventur5M



Adventurer5M Pro

造形方式	FFF(熱溶解積層法)	
ヘッド数	1	
最大造形サイズ XYZ (mm)	220×220×220	
積層ピッチ (mm)	0.1~0.4	
標準ノズル径 (mm)	0.4mm(デフォルト) / 0.6mm / 0.8mm / 0.25mm	
ノズル最大温度 (°C)	280	280
本体サイズ (mm)	363×402×448mm(スプールホルダーを除く)	380×400×453mm(スプールホルダーを除く)
本体重量 (kg)	10.8kg	14.6kg
入力電源	AC100-240V/200°240V、50/60Hz、350W	
テーブル最大温度 (°C)	110°C	
データ入力形式	3MF / STL / OBJ / FPP / BMP / PNG / JPG / JPEG / GX / G	
データ転送方法	Wi-Fi、イーサネット、USBメモリ	
付属ソフト	FlashPrint	
付属ソフト対応 OS	Windows:10/11、Mac OS:10.9以降、Linux:Ubuntu 20.04以降	

※ノズルについては別途オプションがございます。必要に応じてお問い合わせください。

※価格については、変更となる場合がございます。

3D

Service

受託造形サービス

可能性は無限大



受託造形 サービス

Service

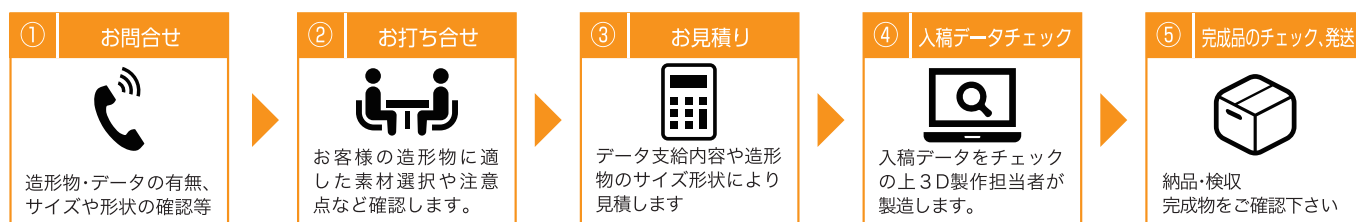
NCI 3Dプリンター出力サービス

当社では、多くの協力会社様との連携により幅広い造形サービスをご提供いたします。

熱融解、光硬化、粉末焼結、インクジェットの4種類の造形方式にて、多種多様な造形をいたします。PLA、ABSを始めとして、特許取得の機能性樹脂や生分解性を持った樹脂等、20種類以上の素材でのプリントに対応をしています。金型不要で、試作品あるいは最終製品の造形が1個から可能となりますので、従来と比べて時短とコスト削減につながります。ご使用の用途に合わせて、最適な形状・素材をご提案いたします。



サービスフロー



主な特徴について

・造形方法は3パターンから承ります。

- ① 3Dデータ(STL)からの造形
- ② 平面図からの造形(CADデータ作成)
- ③ 現物からの造形(スキャニング)

・造形方式は4種類から

- ① 樹脂造形(FDM)
- ② 光造形
- ③ 粉末造形
- ④ 金属造形

樹脂造形 受託基準価格

モデリング時間	単価/h	材料費
0～30時間	¥1,500/h	別途
30時間以上	¥1,300/h	別途

STLデータ作成価格

モデリングタイプ	費用
平面図	¥20,000～
スキャン	¥50,000～





OLD WAYS WON'T OPEN NEW DOORS

販売元



エヌシーアイ販売株式会社

神戸本社：

〒651-1516 兵庫県神戸市北区赤松台 1-2-33

TEL：078-986-0701 FAX：078-986-0702

東京営業所：

〒136-0072 東京都江東区大島 2-31-8

TEL：03-5858-2551 FAX：03-5858-2552

お問合せ先