

造形の流れ（イラスト）

BMF Material Technology Inc./ BMF Japan Inc.

■ 造形イメージ

Confidential

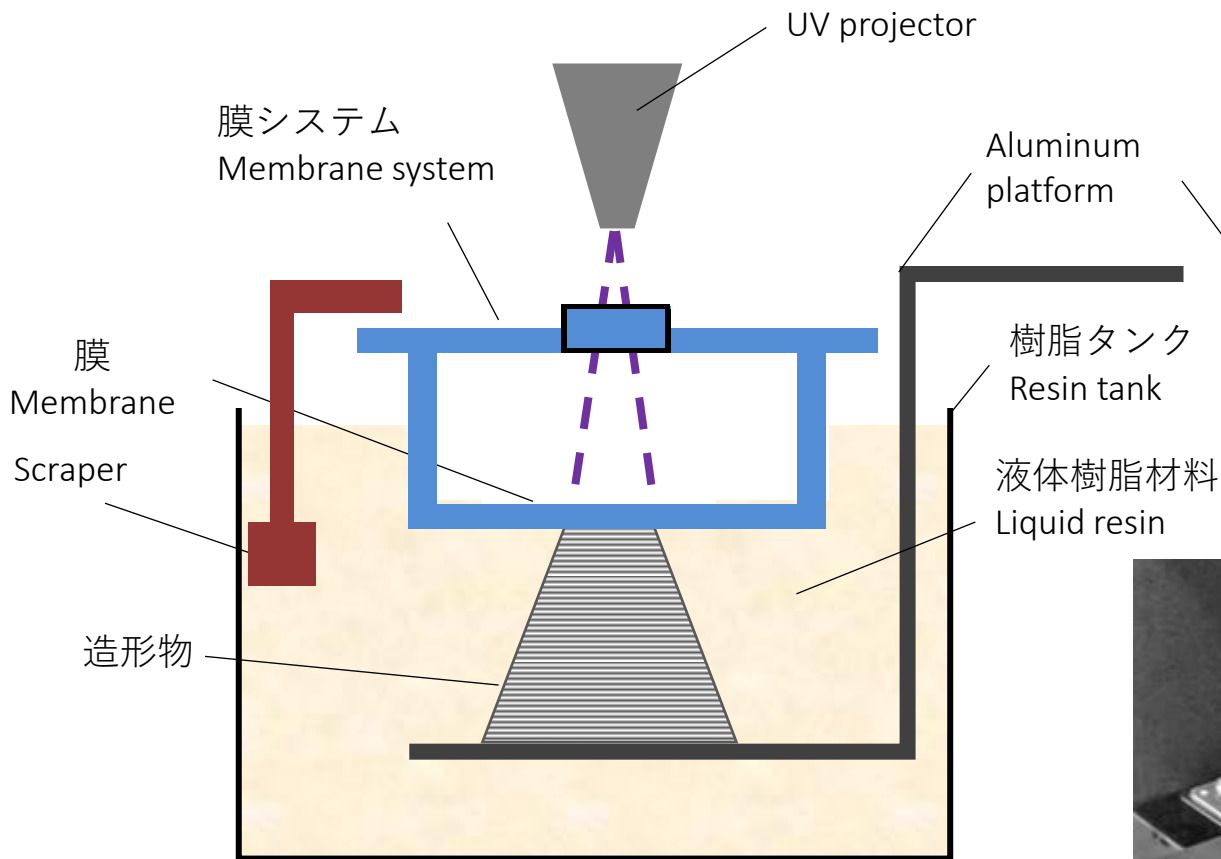
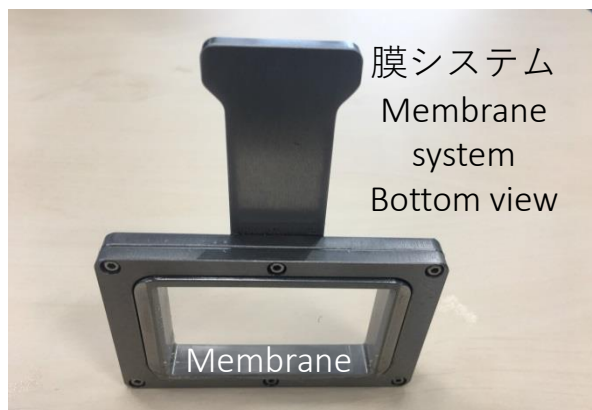
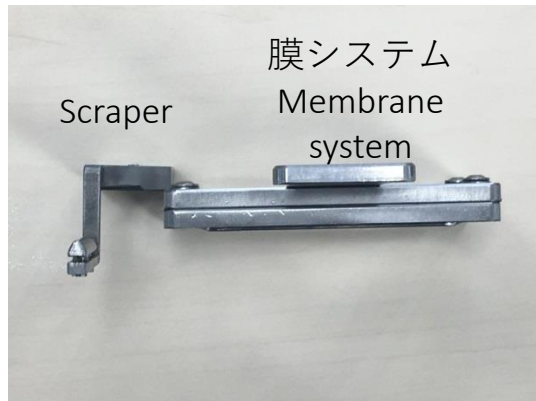
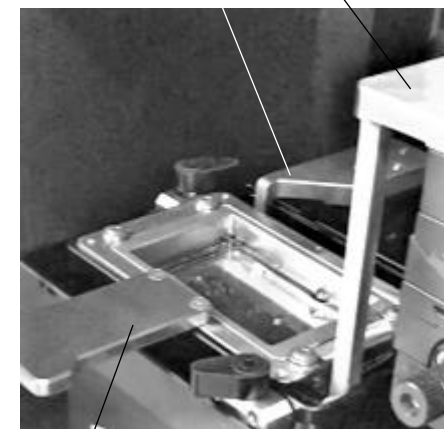


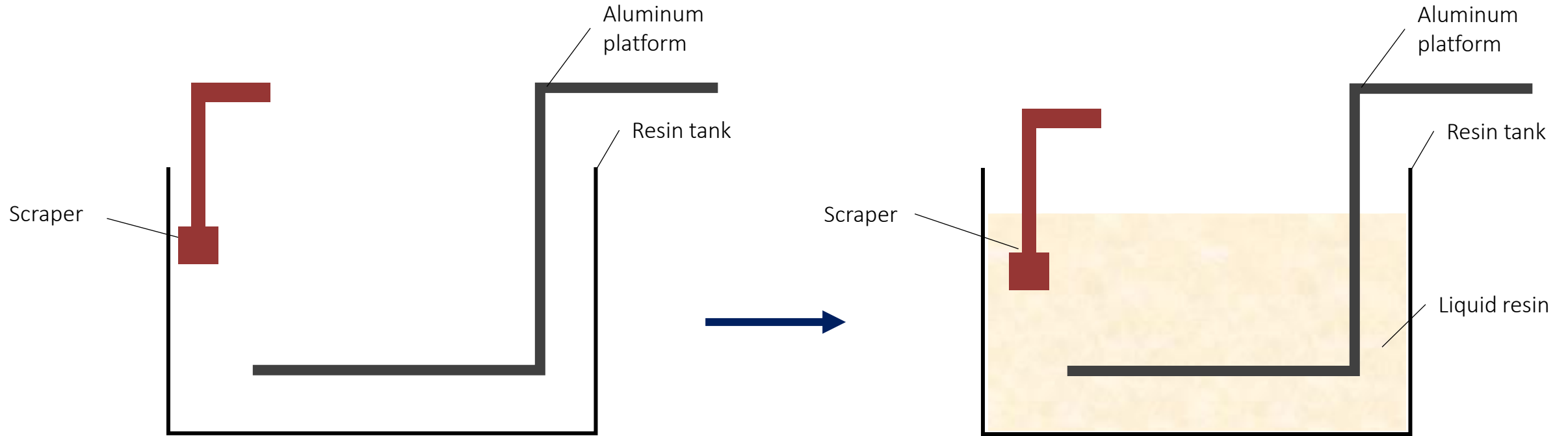
Fig.1 プリントタンク形状概要



膜システム
Membrane system

■ Step1 and Step2

Confidential



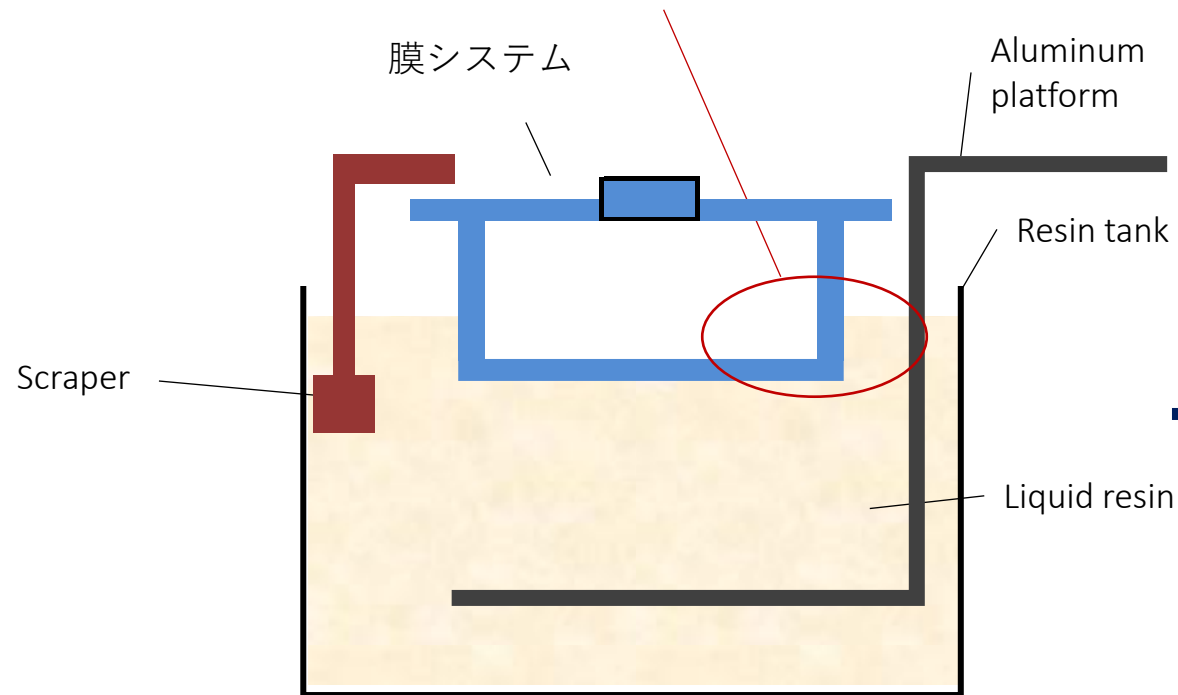
Step.1 Resin Tank, Plat form, Scraperをセット

Step.2 液体樹脂材料をScraperを少し上回るレベルまでタンクに注ぐ

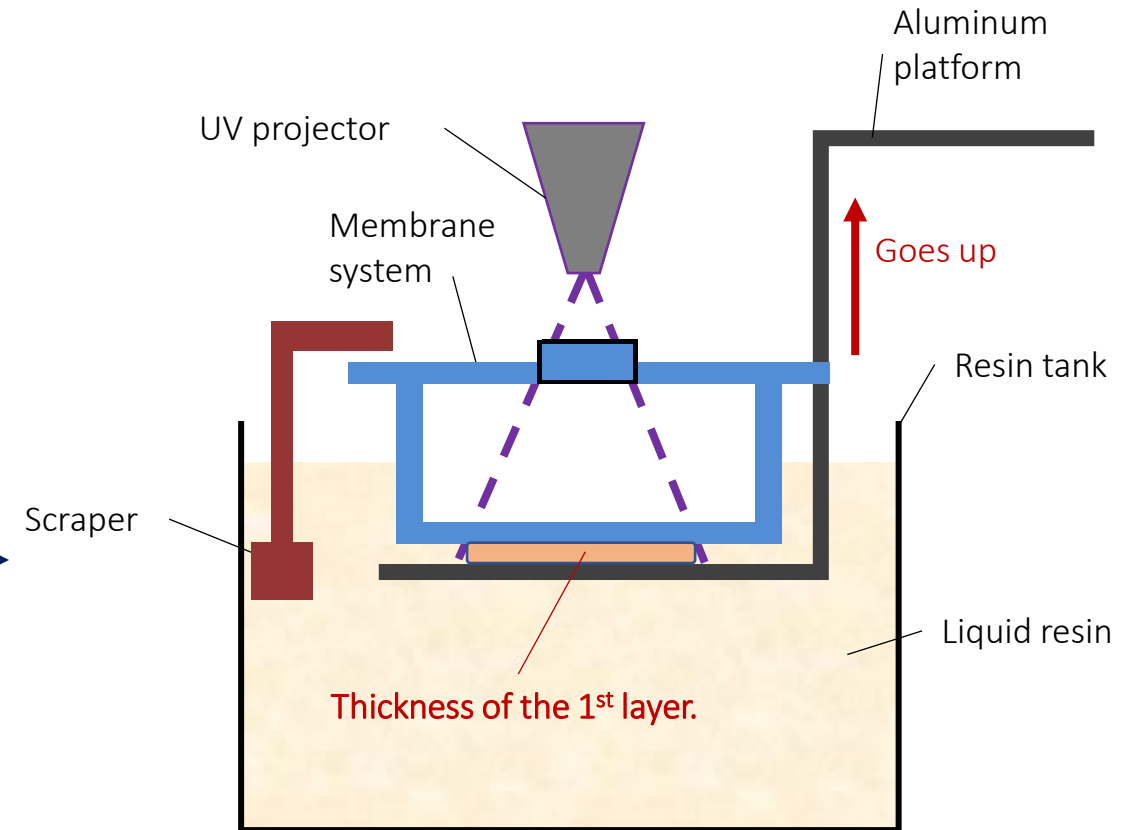
Step3 and Step4

Confidential

液面は、膜システムの外側で最下面よりも高い位置に設定



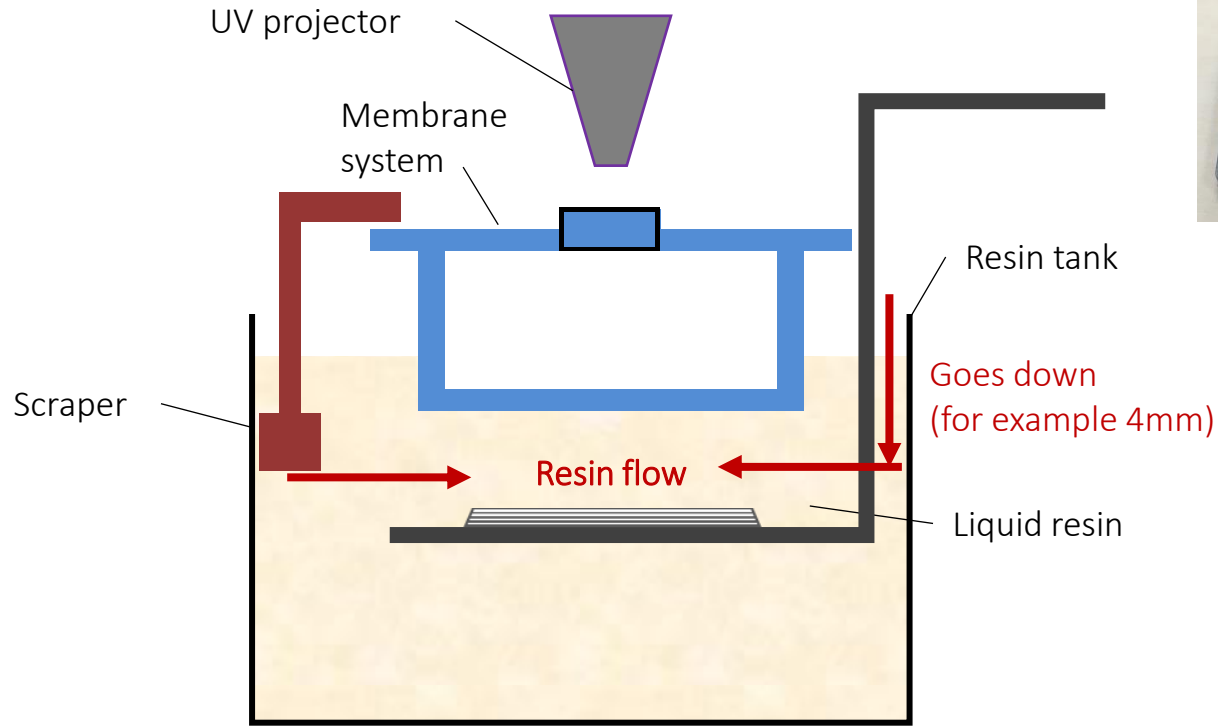
Step.3 膜システムの設置



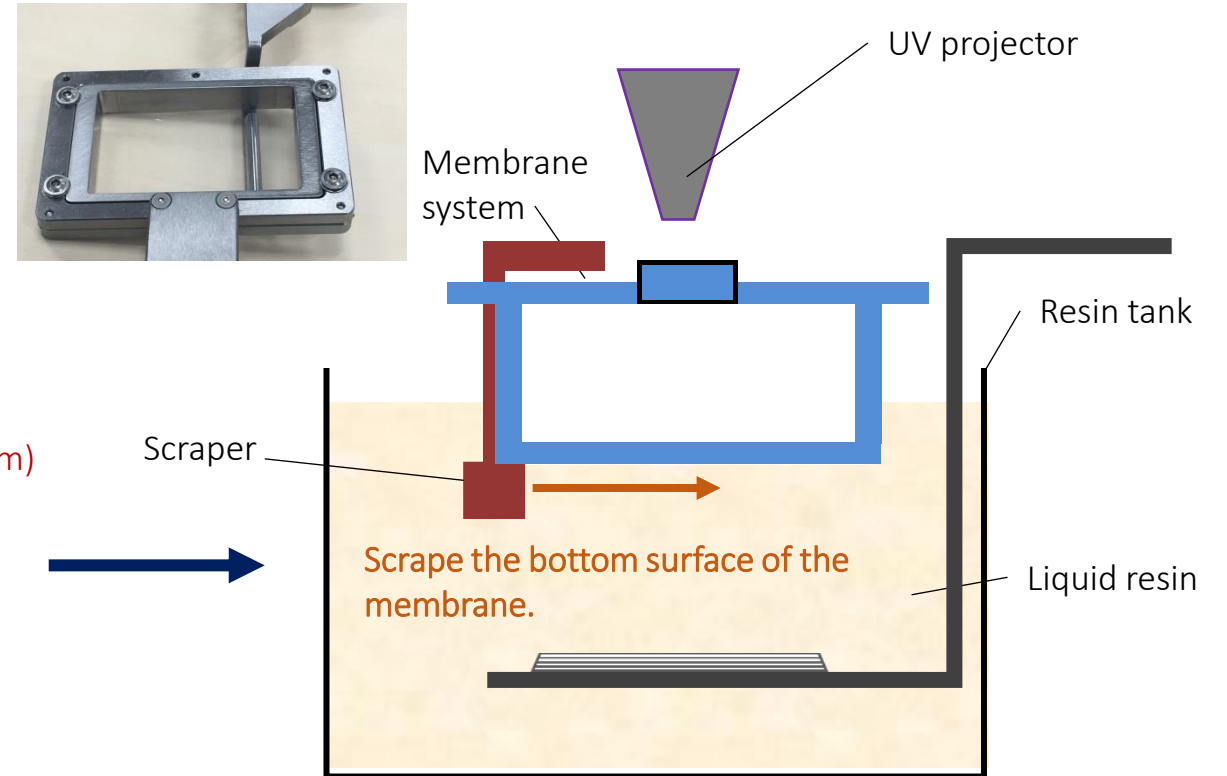
Step.4 パラメーターをコンピューターに入力し、造形プロセスを開始します。プラットフォームが膜から第1層の厚さ地点まで上昇します。次に、UV光が投影され、膜を通過し、膜の直下の樹脂第1層の硬化が開始されます。

Step5 and Step6

Confidential



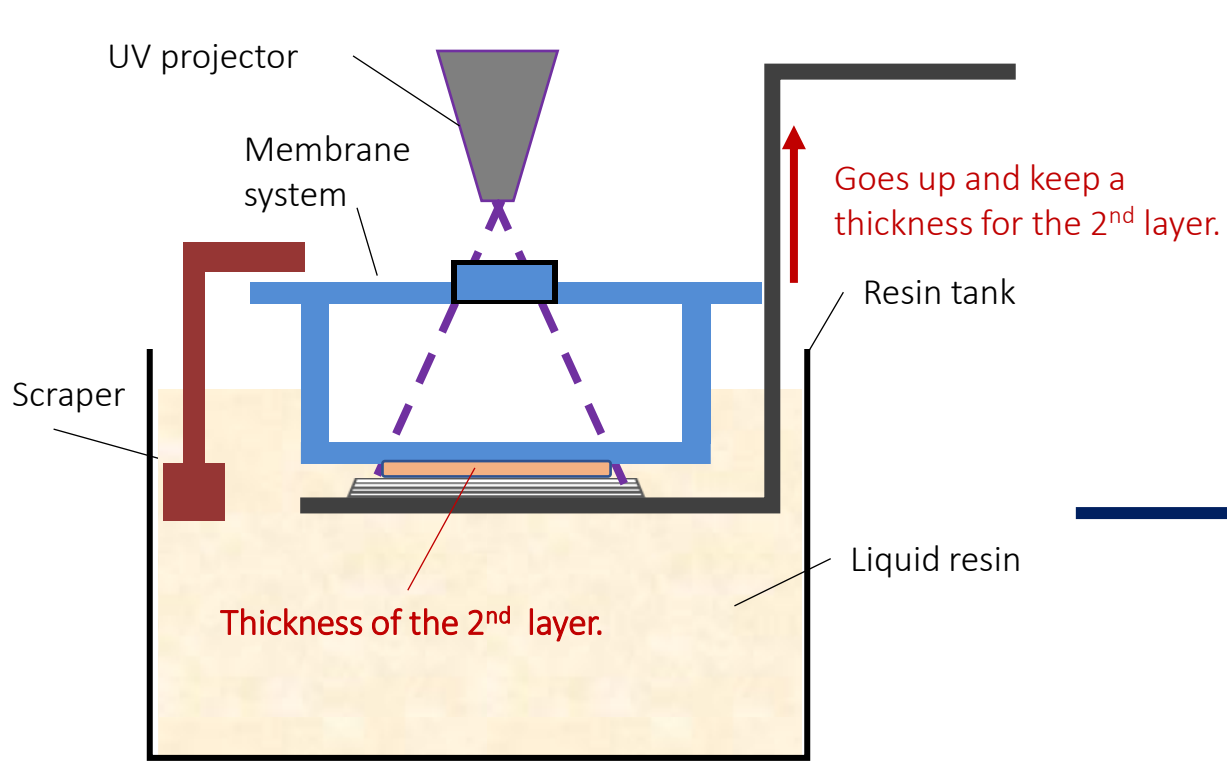
Step.5 Platformが下がり（通常4mm程度）、既存の造形層の上部を液体樹脂で覆います。



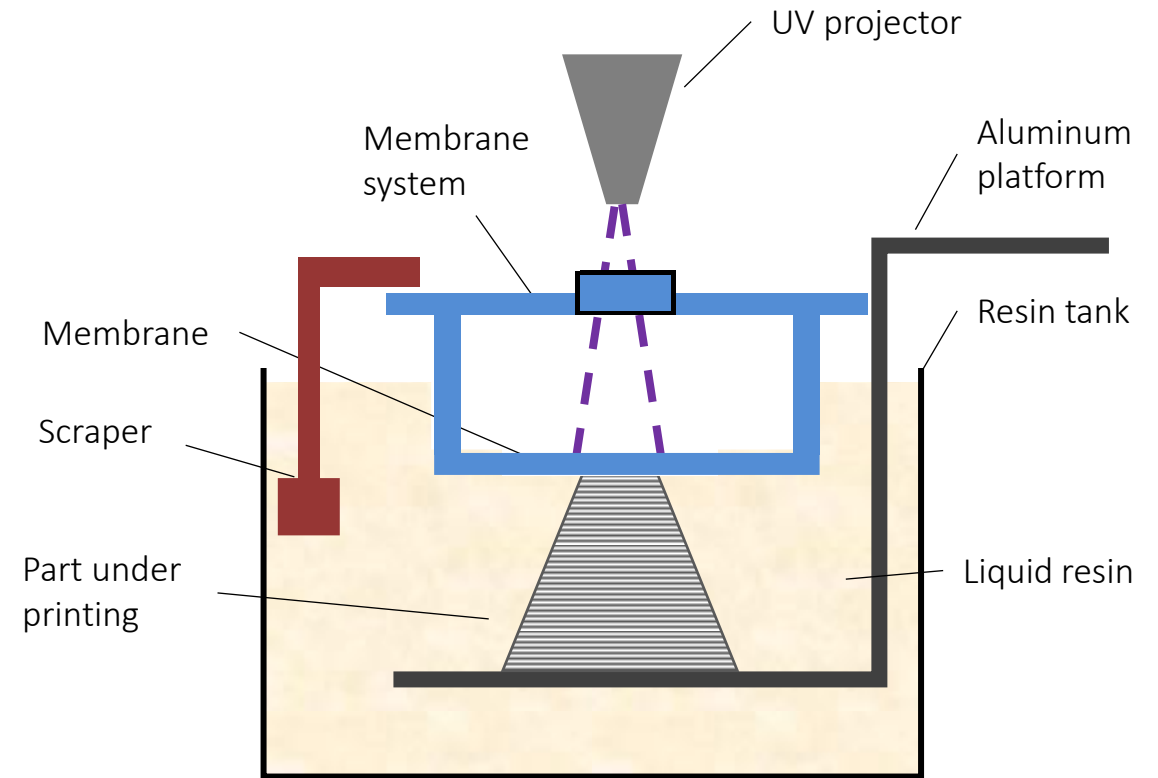
Step.6 Scraperは、気泡を除去するために膜の底面をこすりながら移動し、終了後元の位置に戻ります。Platformと造形物に衝突しないよう自動的に制御されます。

Step7 and Step8

Confidential



Step.7 Platformが再び上昇して、膜から第2層の厚さ地点にセットされます。次に、UVが再び投影され、2層目の硬化が開始されます。



Step.8 Step4-7の作業が造形終了まで繰り返されます。