

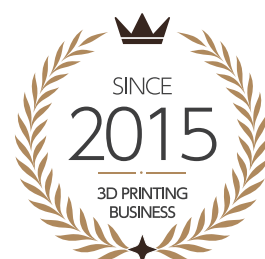
# 3Dプリンター事業の ご案内

**特集1** BLT社(Xi'an Bright Laser Technologies)のご紹介

**特集2** 3D-FABsのご紹介

- 3Dプリンター出力サービス
- 導入支援サービス
- レンタルサービス
- Tokyo 3D Lab.

小さな部品から、  
大きな事業まで。



# オリックス・レンテックの3Dプリンター事業について

わたしたちオリックス・レンテックの3Dプリンター事業は、2015年にスタートし、以来お客さまのものづくりと真摯に向き合ってきました。これまでに蓄積した技術やノウハウをお客さまに還元することや、試作・量産化・プリンター導入までを一貫してサポートすることで、お客さまのベネフィットの実現とAM産業の普及に努めていきます。

## 当社の3Dプリンター事業サービス一覧

### 3Dプリンターサービス 3つのサービスで、幅広いニーズにお応えします

#### 3Dプリンター出力サービス

■ 金属

■ 樹脂

■ オプションサービス

■ オリジナルサービス 専門的なデマンドにも対応する当社オリジナルのサービス

- BLT社(Xi'an Bright Laser Technologies) 3Dプリンター取り扱い



画像提供: BLT

BLT社プリンターの国内販売権取得  
大型造形が可能な金属3Dプリンターの  
販売・レンタル、出力サービスなどをトータルソリューション提案します。

- 3Dプリント試算×造形シミュレーションwebサービス (3D-FABs)



お手持ちの3D CADデータをアップロードし、材料などの条件を選択するとその場で試算結果がわかります。複数個、複数モデルの試算にも対応します。

- 3Dプリント月額定額料金出力サービス (サブスク3Dプリント)



定額で3Dプリンターによる造形を委託できるサービスです。Bfull社との提携で、「Zrapid iSLA880」を使用した造形重量ごとの7種類のプランをご用意しました。

- 風洞実験ワンストップサービス (3Dプリントモデル風洞実験ソリューション)



パーソルクロステクノロジー社との連携で実現したワンストップサービスです。風洞実験に関する工程間のデータの共有化など実務の効率化を実現します。

#### 導入支援サービス

■ 実機検証サービス

#### レンタルサービス

■ 卓上モデルレンタル

■ Lレンタル(オペレーティングリース)

**製造拠点** 2024年2月 リニューアルオープン予定

**Tokyo 3D Lab.**

# Contents

## 3Dプリンター事業のご案内

feature

**特集1** BLT社(Xi'an Bright Laser Technologies)のご紹介 (P3~4)

**特集2** 3D-FABsのご紹介 (P17~18)

### 3Dプリンター出力サービス (P6~19)

#### 8 金属

8 — PBF (粉末床溶融結合)  
EOS M 290

#### 9 樹脂

9 — FFF (フィラメント溶解製法)  
Stratasys Fortus シリーズ  
BigRep STUDIO G2  
Markforged Mark Two  
Markforged X7

#### 11

— SLS (粉末積層焼結/結合方式)  
EOS EOSINT P760  
アスペクト RaFaEl II シリーズ  
Sinterit LISA PRO

#### 13

— SLA (光造形方式)  
Zrapid iSLA880  
3D Systems ProJet シリーズ

#### 14

— LAM (液体付加製造)  
German RepRap L320

#### 15

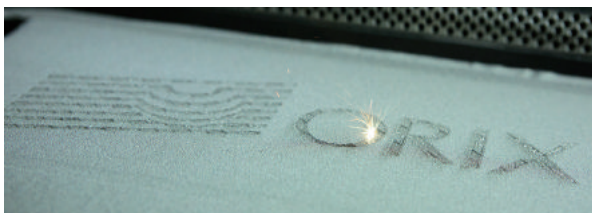
— インクジェット方式  
Stratasys PolyJet シリーズ  
3D Systems ProJet MJP シリーズ

#### 16 オプションサービス

#### 19 オリジナルサービス

19 — サブスク3Dプリント

19 — 3Dプリントモデル  
風洞実験ソリューション



### 導入支援サービス (P20~22)

#### 21 実機検証サービス



### レンタルサービス (P23~27)

#### 24 卓上モデルレンタル

#### 25 Lレンタル(オペレーティングリース)のご案内

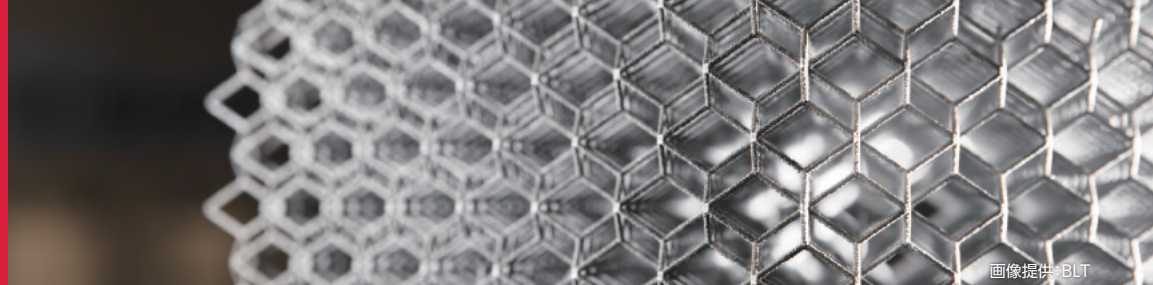
#### 26 Lレンタル商品のご案内

### Tokyo 3D Lab. (P28~29)

#### 29 Tokyo 3D Lab. のご紹介



# 特集1 BLT社の ご紹介



画像提供: BLT



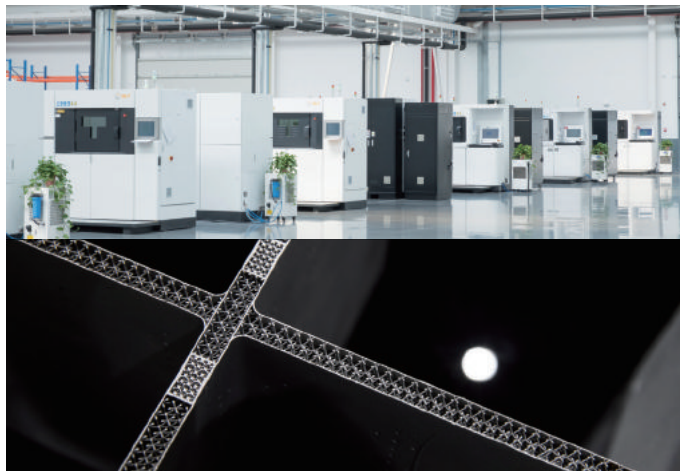
## AIRBUS社

認証量産AM最終部品製造サプライヤー



金属3Dプリンター 粉末材料 造形サービス

金属3Dプリンターの造形ノウハウを持ったオリックス・レンテックがお客さまのニーズにお応えするために大型造形や量産対応が可能なBLT社製金属3Dプリンターの取り扱いを開始しました。用途に合わせて3Dプリンターのレンタル、販売や造形出力サービスを提案します。



画像提供: BLT

## 企業紹介

※ 2024年1月時点(売上高を除く)

世界の  
上場AM企業  
の時価総額



第1位

世界株式市場に上場している  
AM企業の中で第1位

2022年売上高

約 **177** 億円  
対前年65%アップ

事業領域

金属  
3Dプリンター  
製造・販売

粉末材料  
製造・販売

金属部品  
造形サービス

DFAM設計  
コンサルティング

**4** 分野

造形サービス用 3Dプリンター  
保有台数

**380** 台

従業員数

約 **1,800** 名  
内、35%はR&D スタッフ

敷地面積

現在

**13** 万m<sup>2</sup>

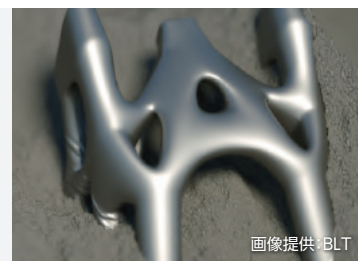
2025年までに  
拡張予定

**31** 万m<sup>2</sup>

## 事業の強み

### 技術力

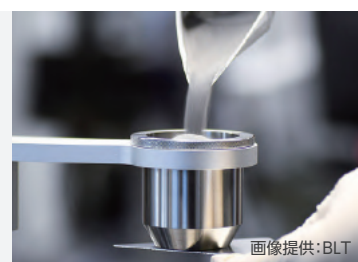
- AIRBUS社認証量産金属AM最終部品製造サプライヤー
- 豊富な製品ラインアップ、造形キャパシティ、大型部品&量産部品などのビジネス
- 金属3Dプリンター、粉末材料、造形サービスのトータルAMソリューションプロバイダー



画像提供: BLT

### 品質保証

- 熱処理、非破壊検査、測量検査、材料試験工程 NADCAP 認証済み
- EN 9100、ISO 9001、ISO 14001、ISO 45001 認証取得済み
- AIRBUS社 量産金属AM最終部品向け3Dプリンター、粉末材料、造形プロセス認証済み



画像提供: BLT



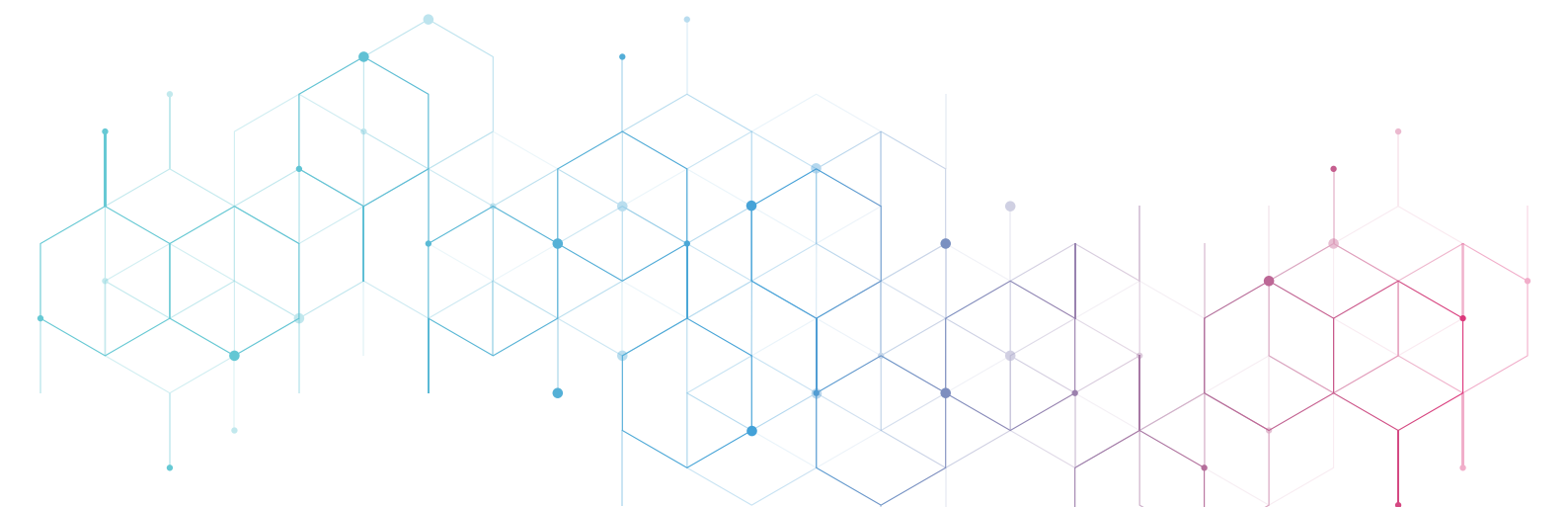
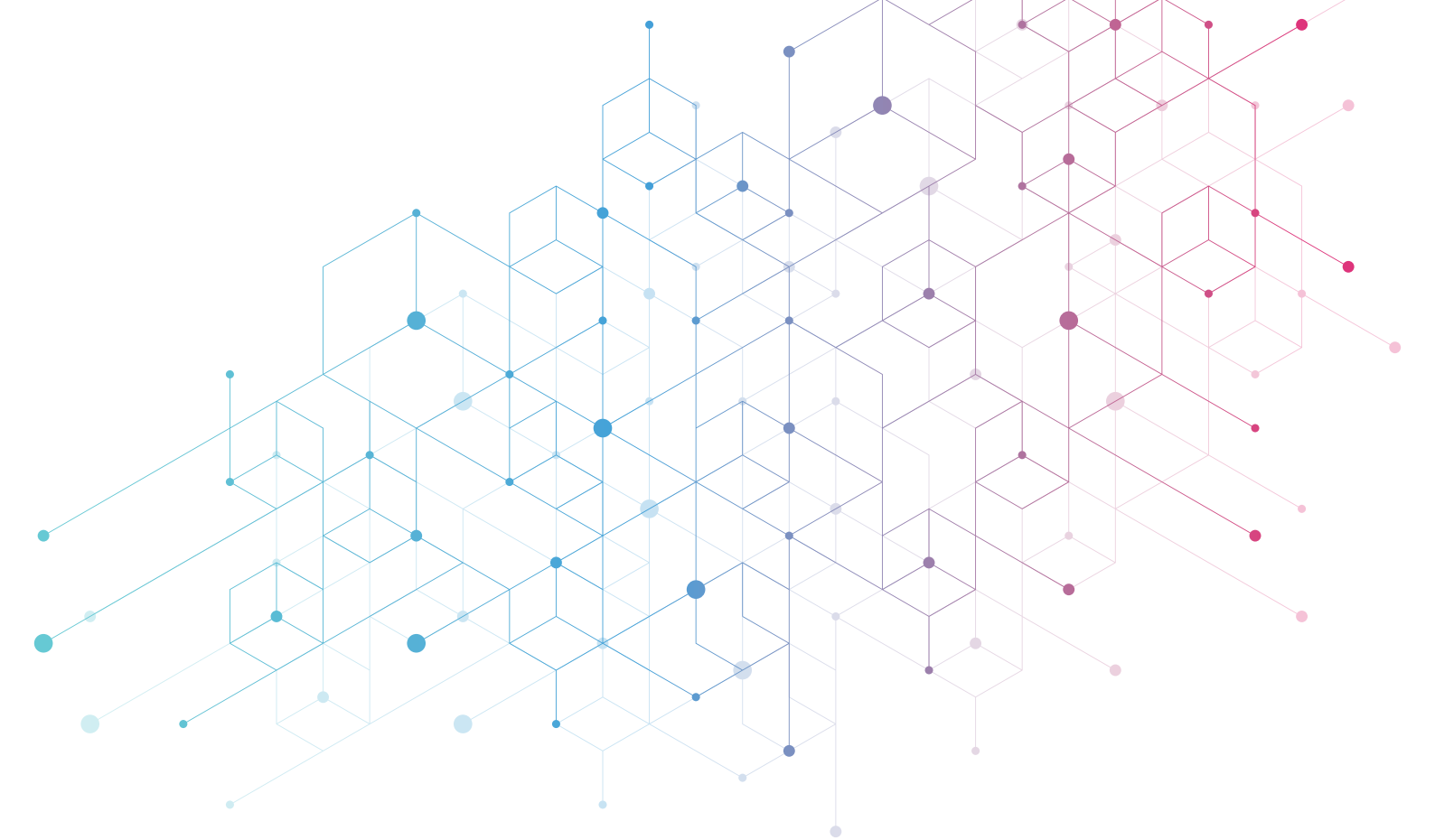
# BLT社 3Dプリンターラインアップ



画像提供:BLT

特長		最大造形エリア (mm)	積層厚 (mm)	造形例
<b>BLT-S800</b> レーザー 500W X6 レーザー 500W X8 レーザー 500W X10 <b>大型造形</b> 		800(W) × 800(D) × 600(H)		エンジン機能部品 
<b>BLT-S600</b> レーザー 500W X4 レーザー 500W X6 <b>大型造形</b>  AIRBUS社 認証モデル 		600(W) × 600(D) × 600(H)		自動車ホイール 
<b>BLT-S400</b> レーザー 500W X2 レーザー 500W X3  AIRBUS社 認証モデル 		400(W) × 250(D) × 400(H)	0.02 ┆ 0.1	燃油ノズル 
<b>BLT-S310/S320</b> <b>小ロット生産</b>  AIRBUS社 認証モデル 		250(W) × 250(D) × 400(H)		テールノズル 
<b>BLT-A300/A320</b> <b>高コスパ R&amp;D金型</b> 		250(W) × 250(D) × 300(H)		タイヤ金型 

使用可能材料	材料名		特性	材料名		特性
	ステンレス	SUS	延性、耐食性、防錆性	コバルトクロム合金	Co-Cr	高耐久、耐摩耗性
	アルミ合金	Al	軽量、ダイカスト材代替	チタン合金	Ti	軽量、高強度
	銅合金※	Cu	高熱伝導率	※ 銅合金 CuはS310のみ対応		





# 3Dプリンター出力サービス

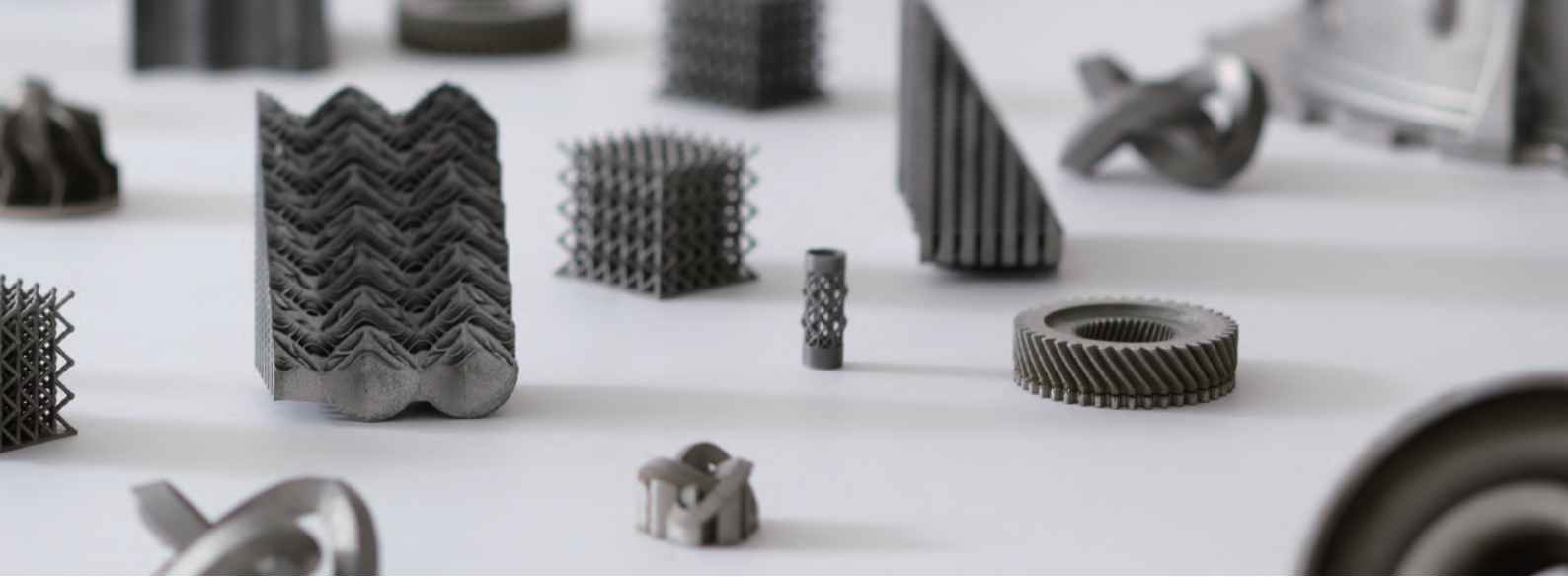
お客さまからお預かりしたデータをもとに研究開発・試作品・治具などの造形をハイエンド3Dプリンターで行うサービスです。お客さまのご要望や用途に合わせてノウハウを活かし適した工法にてご提案します。

3Dプリンター  
出力サービス

導入支援  
サービス

レンタル  
サービス

Tokyo  
3D Lab.



## 当社の3Dプリンター出力サービスの特長

- 金属・樹脂ともに、さまざまな種類の材料を使用した造形が可能です。
- 専任の技術担当者が、お客さまの課題に応じたお打ち合わせを実施します。
- 金属40台以上、樹脂70台以上の各種3Dプリンターで造形が可能です。
- 材質提案、設計変更相談など、これまでの多くの実績と経験に基づくノウハウでサポートします。

## 3Dプリンター出力サービスの流れ



※ 当社規定により、個人消費者に提供されるような最終製品は対応できません。(2024年1月現在)  
 ※ STL、STEP形式以外のファイル形式の場合はお問い合わせください。

### 3Dプリンター出力サービス 見積もり依頼について

見積もりをご依頼いただくにあたり、適切な材料・造形方法にてご提案するためのヒアリングを行います。

- ✓ 希望材料(又は必要な材料特性)、ご用途
- ✓ 個数、ご予算(希望単価)
- ✓ これまでの3Dプリンター活用実績有無、形状変更可否
- ✓ 3Dデータ(STPやSTL形式)の有無  
データがない場合は、当社にて3Dデータ作成(P16「オプションサービス」を参照)も可能です。
- ✓ 造形後の後加工(塗装や研磨など)の有無(P16「オプションサービス」を参照)

適切な材料・造形方法をご提案します。



3Dプリンター  
出力サービス

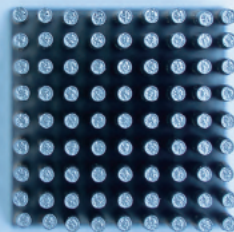
導入支援  
サービス

レンタル  
サービス

Tokyo  
3D Lab.



# 金属



## 造形方法と3Dプリンターのご紹介

当サービスで使用される3Dプリンターを、金属/樹脂、造形方式別にご紹介します。



### 造形方式

**PBF**

粉末床溶融結合  
Powder Bed Fusion

造形ステージ上に薄く敷いた金属粉末に高出力のレーザーを照射し、焼結・硬化させ積層造形します。

試作・モックアップ

治具製作

デザイン確認

小ロット生産

型製作

### 用途

EOS M 290

金属



PBF



Source: EOS

#### 特長

実用的な各種金属材料、複雑形状、既存工法では実現不可能な形状の造形が可能

#### 品質監視機能

- ・レーザーパワー監視機能
- ・内蔵カメラによる積層毎の画像記録機能
- ・造形レポート出力機能

#### 最大造形 エリア(mm)

250(W) × 250(D) × 290(H)

#### 積層厚 (mm)

0.02/0.03/0.04/0.05 ※ 積層厚は材料により異なります。

使用可能 材料	材料名		特性	用途
	マルエージング鋼	MS1	高強度、硬さ	金型 機能部品
	ステンレス鋼	SUS316L	延性、耐食性、防錆性	水管 医療関連部品
	ニッケル基超合金	IN718	高耐熱性、耐食性	タービン 耐熱部品
	アルミニウム合金	AlSi10Mg	軽量、ダイカスト材の代替可	アルミ試作 軽量化検討部品
	チタン合金	Ti64	機械特性、耐食性	航空宇宙部品

※ 代表的な材料一覧です。下記以外の取り扱い材料もありますのでご相談ください。

### パーツの一体化に伴う製造行程・期間の短縮化



航空・宇宙

(Source: EOS)



航空・宇宙

(Source: EOS)

### 難加工形状の課題解決



金型・治工具

(Source: LBC, FWB)

### 造形例

#### 複雑な形状の造形、機能試作による研究開発の効率化



自動車

(Source: Autodesk Within)



自動車

(Source: Kappius Components)

#### 軽量化、カスタマイズ対応



産業機器

(Source: Fest AG & Co.KG)

3Dプリンター  
出力サービス

導入支援  
サービス

レンタル  
サービス

Tokyo  
3D Lab.

金属

PBF

## 造形方法と3Dプリンターのご紹介



**FFF**

フィラメント溶解製法  
Fused filament fabrication

熱可塑性プラスチック材料を半液状に溶かし、一層ごとに射出ノズルから押出成形することで積層造形します。

試作・モックアップ

治具製作

デザイン確認

小ロット生産

型製作

### Stratasys Fortus シリーズ

樹脂



Fortus900mc

画像提供: Stratasys

特長

実用的な物性の熱可塑性樹脂の造形に対応

最大造形  
エリア(mm)

914(W) × 610(D) × 914(H)

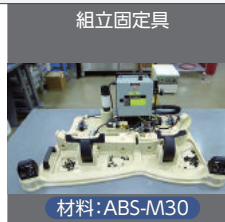
積層厚  
(mm)

0.127/0.178/0.254/0.330 ※ 積層厚は材料により異なります。

造形例



材料:ABS-M30



材料:ABS-M30



材料:ABS-ESD7



材料:PC

画像提供: Stratasys

使用可能 材料	材料グレード	材料名	特性
	スタンダード (ABS系)	ABS-M30/-i/-ESD7/-CF10	6色 耐高張力 耐衝撃度 半透明 静電気拡散性
		ASA	10色 機械的強度 耐候性 滑らかな表面
	エンジニアリング	Nylon6/12/12CF	高韧性/チョップドファイバーの炭素繊維を35%含有 高い剛性耐重量比
		PC/PC-ABS	機械的特性 耐熱性/耐衝撃性 滑らかな表面
	ハイパフォーマンス	ULTEM1010	荷重たわみ温度216℃ 高耐熱性 耐薬品性 引張強度
		ULTEM9085	機械的 科学的 熱特性
		Antero800NA(PEEK)	荷重たわみ温度260℃ 耐薬品性
		Antero840CN03	帯電防止 耐薬品性
	その他	TPU92A	ショア硬度A92 柔軟性 伸縮性

3Dプリンター  
出力サービス

導入支援  
サービス

レンタル  
サービス

Tokyo  
3D Lab.

### BigRep STUDIO G2

樹脂



大型  
エンジニア



画像提供: BigRep

特長

大型造形エリアを備え工学用グレード材料を使用した信頼性の高い大型造形が可能

最大造形エリア  
(mm)

1,000(W) × 500(D) × 500(H)

積層厚(mm)

0.1~0.5

使用可能  
材料

材料名

特性

BigRep PLA

高速造形 少ない反り

BigRep PRO-HT

115℃までの耐熱性 手軽な造形 サポート除去

BigRep HI-TEMP

荷重たわみ温度160℃

造形例



大型プロペラ部品



一体化されたバイク



大型展示装飾品



飛行機のシートモデル

※BigRep社 他モデルでの造形例も含まれます。

画像提供: BigRep

樹脂

FFF

強度  
靱性

連続  
炭素繊維



Markforged Mark Two

画像提供: Markforged

特長	長繊維カーボンの造形により高強度、高靱性な造形が可能
最大造形 エリア(mm)	320(W) × 132(D) × 154(H)
積層厚 (mm)	0.1～0.2

使用可能 材料	分類	材料名	特性
	樹脂	ONYX	短炭素繊維含有樹脂
		ナイロン	靱性
	連続繊維	長繊維カーボンファイバー	超高強度
		ケブラー	耐摩耗性
		ファイバーグラス	高強度
		HSHTファイバーグラス	高温環境下で高強度

造形例

ブレーキレバー

トルクレンチ

治具モデル

形状サンプル

画像提供: Markforged

樹脂

FFF

CFRP

強度  
靱性

連続  
炭素繊維



Markforged X7

●CFRP: 炭素繊維強化プラスチック

画像提供: Markforged

特長	広い造形エリアでカーボンなどの強化材料およびプラスチックの造形が可能
最大造形 エリア(mm)	330(W) × 270(D) × 200(H)
積層厚 (mm)	0.05～0.25

使用可能 材料	分類	材料名	特性
	樹脂	ONYX	短炭素繊維含有樹脂
		ナイロン	靱性
	連続繊維	長繊維カーボンファイバー	超高強度
		ケブラー	耐摩耗性
		ファイバーグラス	高強度
		HSHTファイバーグラス	高温環境下で高強度

造形例

歯車

治具モデル

治具モデル

治具モデル

画像提供: Markforged

樹脂

FFF

SLS

SLA

LAM

インフ  
ジェット

3Dプリンター  
出力サービス

導入支援  
サービス

レンタル  
サービス

Tokyo  
3D Lab.





**SLS**  
焼結

粉末積層焼結方式  
Selective Laser Sintering

造形ステージ上に薄く敷いた粉末樹脂に高出力のレーザーを照射し、焼結・硬化させ積層造形します。



試作・モックアップ

治具製作

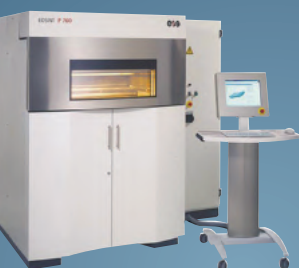
デザイン確認

小ロット生産

型製作

## EOS EOSINT P760

樹脂



Source: EOS

特長

実用的材料が使用可能(製品への組み込み可能)  
造形時のサポート材が不要で複雑形状の再現可能

最大造形  
エリア(mm)

679(W) × 368(D) × 568(H)

積層厚  
(mm)

0.1

使用可能材料	材料名	特性
	Nylon 12	耐熱性(ビカット軟化温度 [50℃/h 50N] にて163℃) 耐摩耗性 耐薬品性 生体適合性材料

## 造形例

フレキシブルロボットアーム



ロボットの吸着ハンド



複雑なロボットパーツ



通気性の良い足装具



バッテリーモジュール



Source: EOS

## アスペクト RaFaEl II シリーズ

樹脂



ラファエロ  
RaFaEl II 550-HT



RaFaEl II 300-HT

画像提供: 株式会社アスペクト

RafaEl II 550-HT

RafaEl II 300-HT

特長

強度 耐熱 耐薬品 耐水 寸法安定性の高いPPS材料の造形に対応

最大造形  
エリア(mm)

500(W) × 500(D) × 500(H)

300(W) × 300(D) × 400(H)

積層厚  
(mm)

0.1

	材料名	RaFaEl II 550-HT	RaFaEl II 300-HT	特性
使用可能材料	PPS	○	○	強度、耐熱性(荷重たわみ温度 [フラットワイズ/1.8MPa] にて116℃)
	PPS-GB	○	—	PPSをGB(ガラスビーズ)で強化したもの 耐熱260℃ 長期電気特性の材料
	PP	○	—	柔軟性と靱性を持つ材料

## 造形例

コネクタ(電子部品)



ポンプケーシング



ハウジング



画像提供: 株式会社アスペクト





特長	サポートレス 縦積み造形が可能
最大造形 エリア(mm)	160(W) x 110(D) x 250(H) ナイロン系材料使用時推奨最大造形サイズ: 130(W) x 90(D) x 230(H)
積層厚 (mm)	0.075~0.175

使用可能 材料	材料名	特性
	PA12	高強度で繊細な造形が可能 耐熱150℃のナイロン12材料
	TPU	デザインモックに適した柔軟性を持つエラストマー材
	TPE	ショアA硬さ90、高強度エラストマー材

自転車ディレイラー

ロボットクローデバイス

臓器モデル

スポンジ複雑構造モデル

造形例

樹脂

SLS

SLA

LAM

インクジェット

SLS 結合

粉末積層結合方式  
Selective Laser Sintering

造形ステージ上に液状の結合剤(バインダー)をノズルより噴射し、粉末材料を結合させ積層造形します。

試作・モックアップ

治具製作

デザイン確認

小ロット生産

型製作

HP Jet Fusion シリーズ

樹脂

SLS 結合

HP Jet Fusion 5200 3D

HP Jet Fusion 4200 3D

画像提供: 株式会社日本HP

	HP Jet Fusion 5200 3D	HP Jet Fusion 4200 3D
特長	造形速度が速く安定した品質の小ロット生産を得意とする	
最大造形 エリア(mm)	380(W) x 284(D) x 380(H)	250(W) x 250(D) x 250(H)
積層厚 (mm)	0.07~0.1	0.08

使用可能 材料	材料名	特性
	Nylon 12	靱性 耐熱性 油やアルカリなどの耐薬品性材料
	Nylon 12 GB	Nylon12にGB(ガラスビーズ)を40%調合して強化した材料
	Nylon 11	耐衝撃性と延性(破断時の高伸長率)t
	PP	柔軟性と靱性を持つ材料

一体造形治具

スピーカー

ロボットアーム

ドリル筐体

造形例

画像提供: 株式会社日本HP

Data courtesy of Nacar

Data courtesy of IAM 3D HUB

3D data courtesy of NACAR

3Dプリンター  
出力サービス

導入支援  
サービス

レンタル  
サービス

Tokyo  
3D Lab.



SLA

光造形方式  
Stereolithography  
Apparatus

紫外線 (UV) レーザーで硬化する液体状の紫外線硬化樹脂に、一層ごとに紫外線を照射して硬化させ積層造形します。



試作・モックアップ

治具製作

デザイン確認

小ロット生産

型製作

## Zrapid iSLA880

樹脂



SLA

コスト

パフォーマンス



画像提供: 株式会社Bfull

特長

大型造形×コストパフォーマンス  
滑らかな表面とJIS規格中級クラスの寸法精度最大造形  
エリア(mm)

800(W) × 800(D) × 550(H)

積層厚  
(mm)

0.05~0.1

樹脂

SLA

LAM

インク

3D Lab.

使用可能材料	材料名	特性
	ABSライク(白)	耐久性、曲げ強度
	ABSライク(透明)	可視化モデルに適した透明材料

## 造形例

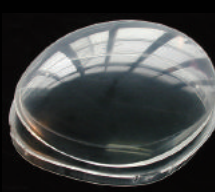
筐体モデル



ファンカバー



レンズ



モニター筐体



照明カバー



## POINT

Zrapid iSLA880は

サブスク3Dプリント  
対象モデルです！

「サブスク3Dプリント」は、定額で3Dプリンターによる造形を委託できるサービスです。造形重量ごとのプランを7種類ご用意し、お客さまは0.5kgから20kgまで、月々の使用量に合った料金プランを選択できます。

》 P19「サブスク3Dプリント」を参照

## オプション

サポート痕を極力小さく造形物向けサポート設置技術 ※1

## ウルトラファインサポート

「ウルトラファインサポート」は、サポート接地面を小さくすることで、サポート痕を小さくします。磨き加工が前提の透明材料や、後加工に手間がかかる複雑な形状の造形物におすすめです。削減できる磨き時間は形状により異なります。

磨き時間  
50%  
削減

オプションなし

オプションあり

造形物表面の積層痕の影響を少なく ※2

## 積層レスコート

「積層レスコート」は、3Dプリンターで出力したパーツの表面に特殊な膜をすることで、各パーツの表面を均一化する後処理技術です。この技術により、3Dプリンター製の欠点とされていた積層痕を無くし、磨きや塗装などの2次加工の工程を短縮することができます。



※1. 透明樹脂、白色樹脂ともに選択可能。表面精度を優先するため、形状によっては寸法が変動します。 ※2. 透明樹脂ではご利用いただけません。造形物の表面を加工するため寸法が変動します。後加工の納期は別途ご相談ください。●上記のほか、造形物の塗装もご要望に応じて対応可能です。ご相談ください。

**3D Systems ProJet シリーズ**

樹脂 SLA




ProJet6000

@3D Systems Corporation

特長	造形物の自由曲面再現性が良い
最大造形 エリア(mm)	250(W) × 250(D) × 250(H)
積層厚 (mm)	0.05/0.1/0.125

材料名	特性
VisiJet SL Tough	ポリカーボネートの様な外観と透明感のある仕上がり 硬固かつ高い耐久性ライトグレー USP (米国薬局方) クラスVI対応可
VisiJet SL Clear	耐湿性を備えた透明度の高いプラスチックでランプ部品や流量確認用途に適する USPクラスVI対応可

造形例	コネクタ模型	ハウジング	ソケット	デザインルール
				

樹脂

SLA

LAM

インク  
ジェット

**LAM** Liquid Additive Manufacturing

液体付加製造 LSR (液状シリコンゴム) を押し出して、層を堆積しつつ高温のハロゲンランプにより熱硬化させます。

試作・モックアップ 治具製作 デザイン確認 小ロット生産 型製作

**German RepRap L320**



樹脂 LAM シリコンゴム



画像提供: 株式会社山一ハガネ

特長	射出成形と比べ遜色ない特性 引裂強度100% 引張強度90% 硬度90% 伸張度85%
最大造形 エリア(mm)	250(W) × 320(D) × 150(H)
積層厚 (mm)	0.22~0.9

材料名	特性
液体シリコンゴム SILASTIC 3D 3335 Liquid Silicone Rubber	射出成形LSRの特性とほぼ一致

造形例	シリコンゴム造形品 (試作)	弾性確認モデル (研究・開発)	シューズソール (試作)	コースター (試作)
				

画像提供: 株式会社山一ハガネ

3Dプリンター  
出力サービス

導入支援  
サービス

レンタル  
サービス

Tokyo  
3D Lab.





**Inkjet** インクジェット方式

一層ごとにインクジェットヘッドのノズルから光硬化性の樹脂を噴射し、瞬時にUVライトで硬化させ積層造形します。



試作・モックアップ

治具製作

デザイン確認

小ロット生産

型製作

## Stratasys PolyJet シリーズ

樹脂



フルカラー



Stratasys J750

画像提供: Stratasys

特長

なめらかな表面、複合材料の混合造形が可能

最大造形  
エリア(mm)

490(W) × 390(D) × 200(H)

積層厚  
(mm)

J750 0.014/0.027  
その他 PolyJetシリーズ 0.016/0.030

樹脂

インク  
ジェット

使用可能  
材料

材料名

特性

デジタルマテリアル材

3種類の材料を混合することで  
ショアA硬さを27,40,50,60,61,65,70,75,80,85,95の段階で調整可能な材料

デジタルABS材

耐熱性 耐衝撃性などABSに近い特性を有した材料

高耐熱性材

温風試験などに適した最大80℃程度の耐熱性を有した材料

透明材

造形後に研磨処理を実施し透明度の高い部品や着色した半透明の部品の造形が可能な材料

硬質不透明材

極細形状やさまざまな彩色の造形が可能な材料

PPライク材

容器やキャップなどの柔らかい部品に適したPPライクな特性を有した材料

ゴムライク材

ゴム素材のカバー ホースなどの柔らかさ(ショアA硬さ61)のシミュレーションが可能な材料

フルカラー材

最大6種類の材料を混合することで半透明を含む36万色以上のカラーを再現

造形例  
(材料名)

デジタルABS材



高耐熱性材



透明材



PPライク材



ゴムライク材



フルカラー材



画像提供: Stratasys

3Dプリンター  
出力サービス

導入支援  
サービス

レンタル  
サービス

Tokyo  
3D Lab.

## 3D Systems ProJet MJP シリーズ

樹脂



半透明

生体  
適合性



ProJet MJP  
3600

@3D Systems Corporation

特長

なめらかな表面、複合材料の混合造形が可能

最大造形エリア  
(mm)

298(W) × 183(D) × 203(H)

積層厚(mm)

0.016/0.029/0.032

使用可能  
材料

材料名

特性

半透明

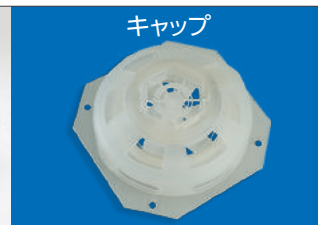
黄色半透明／生体適合性があり耐久性  
のあるクリアなプラスチック  
材料名: VisiJet M3 Crystal

造形例

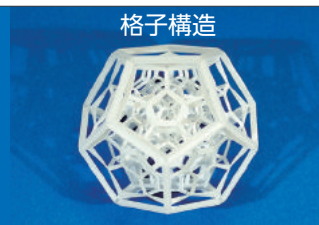
フィルター部品



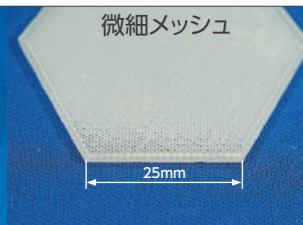
キャップ



格子構造



微細メッシュ



@3D Systems Corporation





## 造形方法とオプションサービス一覧

材料	造形方法		機械加工 ※1		研磨加工		熱処理	塗装加工など			溶接接着 ※2	インサート圧入	蒸着	検査評価 ※3
			タップ	穴あけ	ブラスト	研磨	HIP	塗装	染色	シール印刷				
金属	PBF	p.8 参照	○		○	○	○							○
	FFF	p.9~10 参照	○	○	○	○		○		○	○	○	○	○
樹脂	SLS 焼結/結合	p.11~12 参照	○	○	○	○			○	○	○	○	○	○
	SLA	p.13~14 参照	○	○		○		○		○	○	○	○	○
	Inkjet	p.15 参照	○	○		○		○		○	○	○	○	○

※1. 標準ネジ径 (M3~M14) / 施工箇所形状によります。 ※2. 施工箇所形状によります。 ※3. 標準ネジ径に限る/施工箇所形状によります。 ●上記のほか、後加工工法の組み合わせにより柔軟に対応します。ご相談ください。 ●形状や各種工法の精度限界によるため、仕上がり品質を100%担保するものではありません。

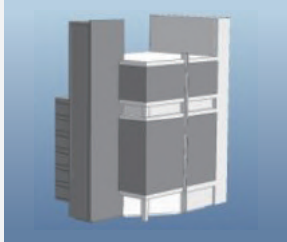
オプションサービス

## 主なオプションサービス

### 3Dデータ作成・修正 (デジタルモデリング)

紙図面の3Dデータ化から、意匠面/細部形状作成、ご要望に応じてご提供データを加工修正するモデリングサポートまで、対応します。

#### 2D⇒3Dデータ作成

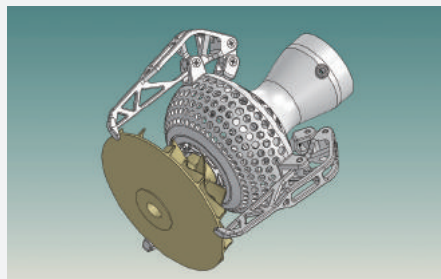


### DfAM設計

軽量化、コストダウンを目的とした3Dならではの設計に対応します。

#### 設計モデルの作成および解析の例

- 把持部(ツメ)にかかる力を解析
- 力の加わり方によって形状密度を変化させ形状決定



### リバースエンジニアリング (樹脂)

既に生産終了しているパーツや1点ものの製品、現物のみの形状を「スキャン⇒3Dデータ化⇒3Dプリント」で再現します。

#### 現品をスキャン



#### 3Dデータ化



#### 3Dプリント



3Dプリンター  
出力サービス

導入支援  
サービス

レンタル  
サービス

Tokyo  
3D Lab.

### 各種加工／塗装／印刷

切削加工や塗装による仕上げまで、3Dプリントだけでは再現できない精度の後加工が可能です。

#### シール印刷の例



#### タップ加工の例



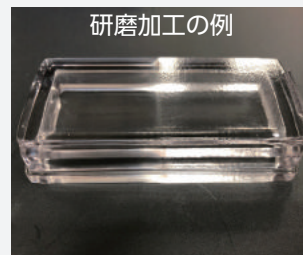
分解モックの展示台

#### 研磨加工の例



スマートフォンの展示台

#### 研磨加工の例



## 特集2

### 3D-FABsの ご紹介

## 3Dプリントに関する さまざまな お悩みございませんか？



3Dプリント試算 × 造形シミュレーション

(スリーディーファブズ)  
**3D FABS**  
FOR ALL BENEFIT

## 3D-FABsとは？

3Dプリントに必要なノウハウを、実践的なシミュレーションを通じて習得できる**無料の試算webサービス**です。

お手持ちの3D CADデータをアップロードし、材料などの条件を選択するとその場で試算結果がわかります。複数個、複数モデルの試算にも対応！

**まずは、新規会員登録！**

<https://3dfabs.orixrentec.jp/>

会員登録料や  
利用料はかかりません！

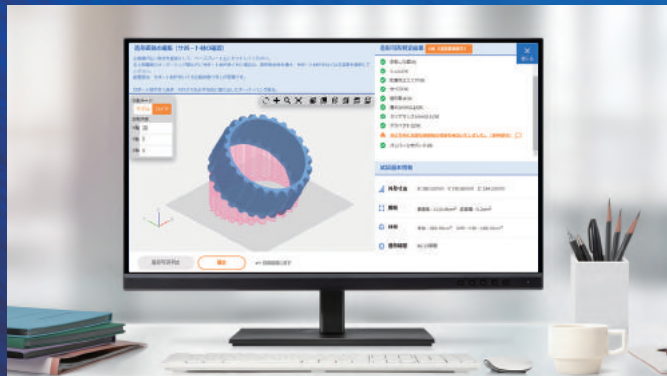




## 3D-FABsの特長

### 1 いつでもどこでも

オンライン環境下であれば**時間や場所を問わず何度でも**試算とシミュレーションが可能です。



### 2 やり取り省いてラクラク

これまで発生していた3Dデータの確認が造形シミュレーションにより軽減でき、**やり取りの工数を削減**できます。



### 3 困ったときはサポートに相談

レコメンドで解決しない内容や、標準メニュー以外の後加工などは、**チャットで問い合わせが可能**※です。



※ チャット対応時間：平日9時～17時 当社営業時間内の問い合わせは数時間以内に返信します。

## ログイン後はカンタン3STEP

STEP  
01

#### 3Dデータ登録

お手持ちの3D CADデータをアップロードします。造形姿勢の設定、サポート材の付き方、造形時の懸念点などをその場で確認ができます。



STEP  
02

#### 試算表作成

材料などの条件を選択すると、試算結果がわかります。複数個、複数モデルの試算にも対応します。



STEP  
03

#### 正式見積依頼

試算表が作成できたら、正式見積依頼をして完了。



## 10種類の材料から選択可

お好みの造形方式と10種類の材料の組み合わせで、何度でもシミュレーションや試算が可能です。

造形方式		材料
金属	PBF	・SUS316L ステンレス鋼 ・AlSi10Mg アルミニウム合金 ・MS1 マルエージング鋼 ・(インコネル) IN718 ニッケル基超合金
樹脂	FFF SLA SLS	・BigRep PLA樹脂 ・BigRep HI-TEMP CF カーボンコンポジット樹脂 ・BigRep PRO-HT PLA樹脂 ・ABSライク (白) アクリル系紫外線硬化樹脂 ・ABSライク (透明) アクリル系紫外線硬化樹脂 ・PA12 (グレー) ナイロン12

3Dプリントに関する、  
すべてのベネフィットのために。





# オリジナル サービス



## おてがる/ 45円/gからの サブスク3Dプリント

**造形重量ごとの定額料金** 定額で3Dプリンターによる造形を委託できるサービスです。株式会社Bfullとの提携で、「Zrapid iSLA880」を使用した造形重量ごとの7種類のプランをご用意。月々の使用量に合ったプランを選択できます。最大造形サイズはW800mm×D800mm×H500mmなので、自動車部品の試作品など大型の造形にも対応します。



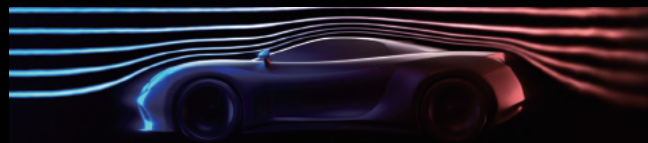
	プラン SS	プラン S	プラン M	プラン L	プラン LL	プラン JUMBO	プラン JUMBO MAX
月額利用料 ※1	9.5 万円	16 万円	60 万円	90 万円	160 万円	60 万円	90 万円
造形重量/月 ※2	0.5 kg	1kg	5 kg	10 kg	20 kg	10 kg	20 kg
ご依頼回数/月 ※3	3回	3回	4回	5回	6回	—	—
1パーツ下限重量	—	—	—	—	—	2 kg	2 kg
オプション ※4	サポート面研磨	パーツ重量の20%を加算					
	塗装	パーツ重量の20%を加算					
	透明材料	パーツ重量の20%を加算					

※1. 月額利用料は税別金額です。造形・サポート除去、運送費を含みます。※2. 造形重量: パーツ体積(cm³)×材料比重1.13(g)として算出します。なお、パーツ体積は当社にて試算を行います。※3. ご依頼1回のパーツ数は最大30個までとします。※4. オプションを選択したパーツごとに重量を加算します。

(例1) パーツ重量100gに、オプション(塗装)を選択した場合: 100g+(100g×20%)=120g

(例2) パーツ重量100gに、オプション(塗装、サポート面研磨)を選択した場合: 100g+(100g×20%)+(100g×20%)=140g

## 3Dプリントモデル 風洞実験ソリューション



### オリックス・レンテック×パーソルクrostテクノロジーがお届けする新たなソリューション

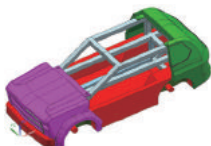
異なる専門分野を持つ当社とパーソルクrostテクノロジー株式会社がタッグを組むことで実現したワンストップサービスです。風洞実験に関する工程間のデータの共有化や大型3Dプリンターによる高精細なモデルの製作などのソリューションで実務の効率化を実現します。自動車業界のみならず、航空、船舶、鉄道などでのご利用も可能です。大型3Dプリンターに関する知見をお持ちでないお客さまも安心してご利用いただけます。

## 1 » 2 » 3 » 4 » 5

パーソルクrostテクノロジーによる工程

### CADデータの作成

お客さまのご要望に応じて、各部品の詳細なCADデータを作成します。



オリックス・レンテックによる工程

### 3Dプリンターでの造形や組み立て・塗装など

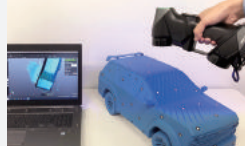
ハイエンド3Dプリンターで高精細なパーツを造形し組み立てます。



オリックス・レンテックによる工程

### 造形モデルの精度測定と測定結果 対 CADデータ 差異レポート

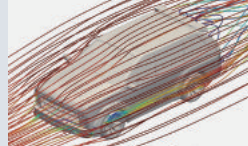
造形モデルの完成後に3Dスキャナーを使用して造形精度を確認します。



パーソルクrostテクノロジーによる工程

### 空力シミュレーションの実施

シミュレーションソフトにて、実際の風洞実験の前に空力分析を実施します。



パーソルクrostテクノロジーによる工程

### 風洞実験の代行

風洞実験場の手配や実験の代行、さらに計測結果のレポート作成。



オリジナル  
サービス

サブスク  
3Dプリント  
風洞実験  
ソリューション

3Dプリンター  
出力サービス

導入支援  
サービス

レンタル  
サービス

Tokyo  
3D Lab.





# 導入支援サービス

お客さまが3Dプリンターを導入される際に、さまざまな課題を解決するためのサービスです。

3Dプリンター  
出力サービス

導入支援  
サービス

レンタル  
サービス

Tokyo  
3D Lab.

# 実機検証サービス



金属3Dプリンターを熟知した技術者のサポートを受けながら、実機による造形作業体験を通してさまざまな確認事項の検証が可能です。3Dプリンターの比較や実機導入のノウハウも提供します。当社、東京技術センター（町田市）内 Tokyo 3D Lab.にて実施されます。

## 実機検証サービスの特長

プリンターを触りたい。

導入後に発生する問題点を洗い出しておきたい。

導入前に試してみたい。

金属粉末 取り扱い上の安全面を確認したい。

こういったお悩みをお持ちのお客さまへ向けたサービスです！

ほかにも…

- 導入前にプリンターに触れて感覚を掴んでおきたい。
- 照射パラメータの仕組みを学んでおきたい。
- 通常の造形サービスではできないことを試したい。（独自材料での造形確認）
- 造形の作業環境を確認したい。 など

## 実機検証サービスの流れ

	造形データ作成	<ul style="list-style-type: none"> <li>✓ 造形レイアウト</li> <li>✓ サポート設計</li> <li>✓ レーザーパラメータ設定</li> </ul>
	造形セットアップ	<ul style="list-style-type: none"> <li>✓ 材料投入</li> <li>✓ 3Dプリンターの構造説明</li> </ul>
	造形工程	<ul style="list-style-type: none"> <li>✓ 造形の見学</li> <li>✓ 造形プロセスの説明</li> </ul>
	造形品取り出し	<ul style="list-style-type: none"> <li>✓ 材料の取り出し</li> <li>✓ 造形品の取り出し</li> </ul>
	仕上げ処理	<ul style="list-style-type: none"> <li>✓ ベースプレート切り離し</li> <li>✓ サポート除去</li> <li>✓ ショットピーニング</li> </ul>



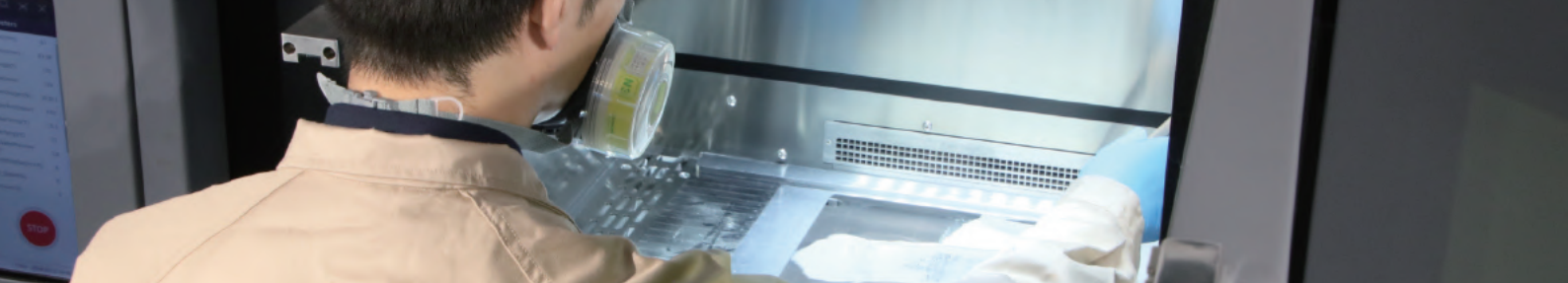
実機検証サービス

3Dプリンター  
出力サービス

導入支援  
サービス

レンタル  
サービス

Tokyo  
3D Lab.



## 実機検証サービスを利用されたお客さまの実例

### Case 1



#### A社さま 材料研究部門の実例



お客さまの  
ニーズ

量産品AM適用に向けた材料の選定、適合を試したい。



実機による  
造形作業体験

お客さまご指定の材料を使用して「EOS M 290」で造形検証。専任のエンジニアが経験をもとにパラメーター設定などをサポートし、造形から仕上げまでの作業を体験。



期間

2日間

実機検証  
サービス

### Case 2



#### B社さま 先端開発部門の実例



お客さまの  
ニーズ

3Dプリンターの導入を検討中。モデル選定に悩んでおり、実機を検証することで参考にしたい。



実機による  
造形作業体験

選定を悩んでいる3モデル「EOS M 290」、「TRUMPF TruPrint 1000」、「Markforged Metal X」を並行して造形作業を体験。各モデルごとの特長、材料交換やメンテナンスなどの作業性も実際に体験することで選定の際の参考となった。



期間

3日間

通常の3Dプリンター出力サービスから一歩踏み込んだ  
カスタマイズ造形としてもご利用いただけます。



3Dプリンター  
出力サービス

導入支援  
サービス

レンタル  
サービス

Tokyo  
3D Lab.







# レンタルサービス

卓上モデルのレンタルとLレンタル(オペレーティングリース)で、お客さまの多種多様なニーズに対応し製品開発における試作品や製造プロセスの効率化などを支援します。

3Dプリンター  
出力サービス

導入支援  
サービス

レンタル  
サービス

Tokyo  
3D Lab.

# 卓上モデル レンタル

造形方式の異なる2モデルをご用意しました。需要の増減に応じレンタルするなど、フレキシブルなご利用も可能です。

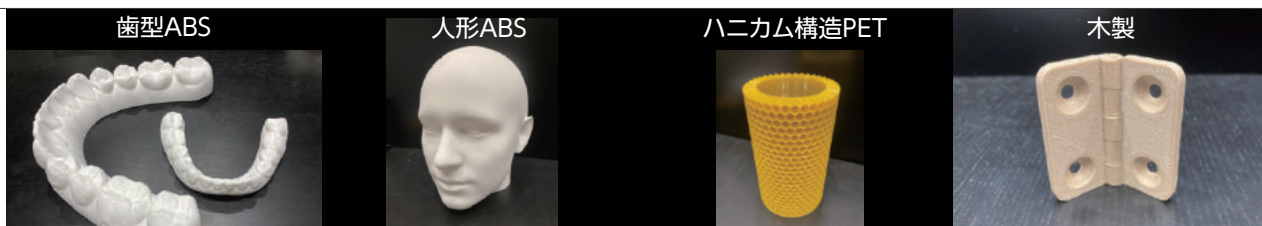
## 卓上モデルレンタルラインアップ



特長	300mm角 高さ605mm 200時間以上の造形が可能 ワンタッチで着脱できるカートリッジ式ホットエンドを採用 市場で高シェアなプリンター		
最大造形 エリア(mm)	300(W) × 300(D) × 300(H)		
積層厚 (mm)	0.01※ ~ 0.65 ※0.01mmは純正PLA使用した場合のみ。		
外形寸法 (mm)	620(W) × 626(D) × 760(H)	重量 (kg)	52.5

使用可能材料 ABS、ASA、PLA、PA(ナイロン)、PC、PETG、PVA、TPU(ゴムライク)、木質(竹)

造形例



特長	レーザースポット85μmに対応 高精細な造形可能		
最大造形 エリア(mm)	145(W) × 145(D) × 185(H)		
積層厚 (mm)	0.02~0.3		
外形寸法 (mm)	350(W) × 330(D) × 520(H)	重量 (kg)	13.0

使用可能材料 硬化樹脂、カラー樹脂、PPライク、ABSライク、軟性樹脂、高耐熱樹脂

造形例



卓上モデル  
レンタル

3Dプリンター  
出力サービス

導入支援  
サービス

レンタル  
サービス

Tokyo  
3D Lab.

# Lレンタル (オペレーティングリース) のご案内



在庫にない製品をお客さまご指定のメーカーや代理店より当社が購入し、ご提供できます。契約期間は原則として12カ月から60カ月まで、1カ月単位で自由に設定することが可能です。

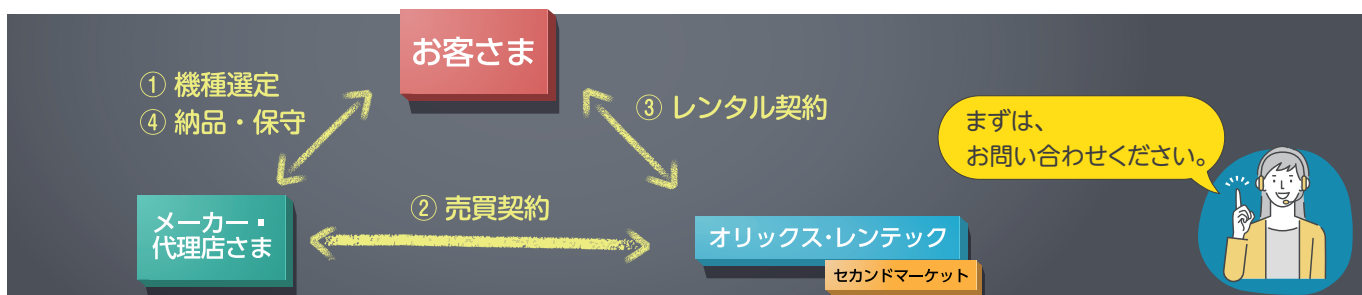
## 3Dプリンター導入時に、 お困りになることはありませんか？



そのお困りごと  
**Lレンタル**の活用で  
解決できるかもしれません。



## Lレンタルの仕組み



- ・お客さまの計画に応じて**レンタル期間を自由に設定**することが可能です。
- ・お客さまご指定の製品をオリックス・レントックが購入し、再販の価値を踏まえた**料金で提供**します。

## 調達方法の比較

	購入	ファイナンスリース	Lレンタル(オペレーティングリース)
対象物件	お客さま指定	お客さま指定	お客さま指定(市場性のある特定汎用物件)
購入先	お客さま指定	お客さま指定	お客さま、または当社が指定
期間	—	自由に設定可能 ※1	自由に設定可能
リース料総額	—	物件価格の110~120%程度	契約期間により物件価格以下も可能
中途解約	—	不可 ※2	可能 ※3
会計処理 ※4	資産としてB/Sに計上	リース資産およびリース債務(負債)をB/Sに計上	オフバランス(経費処理)
動産保険	お客さま負担	契約に含む	契約に含む ※5

※1. 税務上の所有権移転外リースをご希望の場合は、一定の制限があります。 ※2. ファイナンスリースは原則的には解約不可、解約時は残リース料金を一括で精算します。  
※3. Lレンタルは解約時に使用期間に応じ解約レンタル料にて精算します。 ※4. 日本会計基準による。(脚注表記が必要な場合があります)。具体的な会計処理については、貴社の監査法人とご相談ください。 ※5. Lレンタルの動産保険には地震・風水害特約が付帯しています。

## Lレンタルの特長

- 陳腐化に対応**  
自由な期間設定が可能のため、陳腐化に対する保有リスクを低減できます。
- オフバランス**  
オフバランスによる月々の経費処理が可能です。 ※1
- 費用の平準化**  
レンタル料として、月々の均等支払いが可能です。
- 中途解約が可能**  
ファイナンスリースとは異なり中途解約が可能。事業リスクに対応できます。 ※2
- 業務アウトソーシング**  
固定資産税納付、地震・風水害特約付き動産保険は、当社が付します。



※イラストはイメージです。

※1. 日本会計基準による。(脚注表記が必要な場合があります)。具体的な会計処理については、貴社の監査法人とご相談ください。 ※2. 解約時は使用期間に応じた解約レンタル料にて精算します。



# Lレンタル 商品の ご案内

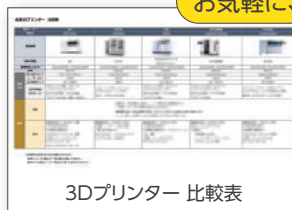


ものづくりの現場で活躍するハイエンド3Dプリンターを一例としてご紹介します。掲載されている以外のモデルもお取り扱い可能です。

## 機種選定のお手伝い

ご検討内容に合わせて機種選定やご提案も可能です。お客さまのご要望に合わせて「3Dプリンター 比較表」の作成などをお手伝いします。

お気軽に、ご相談ください。



## おすすめ商品



特長	大型造形×コストパフォーマンス 滑らかな表面とJIS規格中級クラスの寸法精度
最大造形エリア(mm)	800(W) × 800(D) × 550(H)
積層厚(mm)	0.05～0.1
使用可能材料	材料名 ABSライク(白)、ABSライク(透明)

Lレンタル  
商品の  
ご案内



レンタル料金(税抜価格)	レンタル期間 36ヵ月×月額	571,900円
	レンタル期間 60ヵ月×月額	367,600円



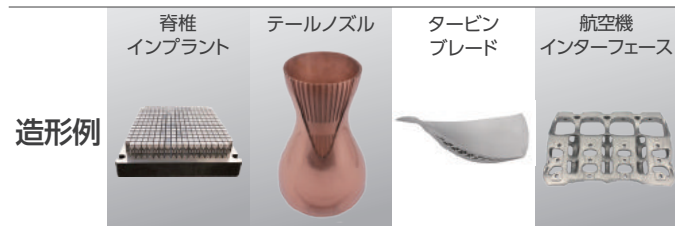
特長	AIRBUS認証モデル BLT社主力モデル 航空宇宙グレードの造形や純銅材料も造形可能
最大造形エリア(mm)	250(W) × 250(D) × 400(H)
積層厚(mm)	0.02～0.1
使用可能材料	材料名 ステンレス、アルミ合金、コバルトクロム合金、チタン合金、銅合金

3Dプリンター  
出力サービス

導入支援  
サービス

Lレンタル  
サービス


Tokyo  
3D Lab.



レンタル料金(税抜価格)	レンタル期間 36ヵ月×月額	2,180,000円
	レンタル期間 60ヵ月×月額	1,400,000円

●オペレーティングリース(商品名:Lレンタル)契約です。●お取り扱いの場合は、審査をさせていただきます。審査結果によってはご希望に添えない場合もあります。●本体・周辺機器・保守などを含んだ概算料金となります。周辺機器・保守・初期費用などの構成により料金は変動します。●2024年1月時点での参考料金です。予告なしに変更する可能性がありますのであらかじめご了承ください。

## Lレンタル商品 価格リスト

品名	特長	外観	最大造形エリア(mm)	レンタル料金(税抜価格)	
			使用可能材料	レンタル期間 36ヵ月×月額	レンタル期間 60ヵ月×月額
<b>BLT-A300/A320</b> 金属 PBF 高コスバ R&D金型	工業用途の造形ができるSLM入門機 高効率な造形パラメーターを搭載 金型製造用途に適している		250(W) × 250(D) × 300(H) ASA, ABS-M30	1,720,000円	1,100,000円
<b>BLT-S400</b> 金属 PBF レーザー500W X2 レーザー500W X3	量産対応可能な中型機 広い造形エリア x2/x3レーザー搭載で高い造形効率		400(W) × 250(D) × 400(H) ステンレス、アルミ合金、コバルトクロム合金、チタン合金	2,800,000円	1,800,000円
<b>BLT-S600</b> 金属 PBF レーザー500W X4 レーザー500W X6 大型造形	AIRBUS認証モデル 600mm角の大型造形ができる大型機 x4/x6レーザー搭載 高効率で大型部品の造形が可能		600(W) × 600(D) × 600(H) ステンレス、アルミ合金、コバルトクロム合金、チタン合金	6,850,000円	4,400,000円
<b>TRUMPF TruPrint 1000</b> 金属 PBF コンパクト 研究開発	φ100mm 高さ100mmの造形シリンダーを有したコンパクトなプリンター 材料交換や操作がしやすい		φ100 × 100(H) マルエージング鋼、ステンレス、ニッケル、アルミニウム、チタン、純銅	1,341,000円	862,100円
<b>TRUMPF TruPrint 3000</b> 金属 PBF 大量生産	工業用部品の製造に適したプリンターです セットアップ時間の短縮など大量生産に適したプリンター		φ300 × 400(H) マルエージング鋼、ステンレス、ニッケル、アルミニウム、チタン	4,155,700円	2,671,700円
<b>Markforged Metal X</b> 金属 ADAM 低コスト	ADAMIは金属粉末を1本の長いフィラメント形状で利用することで粉塵爆発のリスクを低減		300(W) × 220(D) × 180(H) ステンレス鋼17-4PH、625インコネル、工具鋼D2、工具鋼A2、工具鋼H13、銅	662,900円	481,600円
<b>Rise3D Pro Plus</b> 樹脂 FFF 大型造形 低コスト	300mm角 高さ605mm 200時間以上の造形が可能 ワンタッチで着脱できるカートリッジ式ホットエンドを採用		300(W) × 300(D) × 605(H) ABS, ASA, PLA, PA(ナイロン)、PC、PETG、PVA、TPU(ゴムライク)、木質(竹)	34,000円	21,900円
<b>BigRep ONE v3</b> 樹脂 FFF 大型 1m³超	1m³を超える造形が可能な産業用大型3Dプリンター 大型部品の原寸大試作の造形が可能		1,005(W) × 1,005(D) × 1,005(H) BigRep PLA, BigRep Pro HS, BigRep Pro HT, BigRep PETG, BigRep TPU	248,900円	160,000円
<b>BigRep STUDIO G2</b> 樹脂 FFF 大型 1.5m³超	大型造形エリアを備え工学用グレード材料を使用した信頼性の高い大型造形が可能		1,000(W) × 500(D) × 500(H) BigRep PLA, BigRep Pro HS, BigRep Pro HT, BigRep PETG, BigRep TPU, PA6, PA66	248,900円	160,000円
<b>Markforged X7</b> 樹脂 FFF CFRP 強度 連続 炭素繊維	広い造形エリアでカーボンなどの強化材料およびプラスチックの造形が可能 ●CFRP: 炭素繊維強化プラスチック		330(W) × 250(D) × 200(H) Onyx/FR/FR-A/ESD、カーボンファイバー、ファイバーグラス、強度繊維ファイバーグラス、ケブラー、カーボンFR-A	321,500円	236,700円
<b>Stratasys F123シリーズ F170</b> 樹脂 FFF 選べる	コンセプトモデルや部品用途向け		254(W) × 254(D) × 254(H) ABS-M30, ASA, PLA, TPU92A, ABS-CF10	136,700円	110,800円
<b>Stratasys F123シリーズ F270</b> 樹脂 FFF 選べる	多種コンセプトモデル 機能およびプレゼンモデルなどを作成する必要のあるエンジニアリング企業向け		305(W) × 254(D) × 305(H) ABS-M30, ASA, PLA, TPU92A, ABS-CF10	225,500円	178,300円
<b>Stratasys F123シリーズ F370</b> 樹脂 FFF 選べる	複雑形状で耐久性の高いプロトタイプ作成や製造治具ツーリング製造向け		355(W) × 254(D) × 355(H) ABS-M30, ASA, PLA, TPU92A, ABS-CF10, PC-ABS, ABS-ESD7, Diran 410MF07	324,200円	251,200円
<b>Stratasys F770</b> 樹脂 FFF 大型造形	ABS材料などが使用できる大型造形機		1,000(W) × 610(D) × 610(H) ASA, ABS-M30	445,800円	326,700円
<b>Stratasys H350</b> 樹脂 SLS 焼結 大量生産	新開発SLS方式SAFテクノロジーを採用 独自の温度管理で安定した造形と高い生産歩留まりを実現		315(W) × 208(D) × 293(H) PA11	ASK お問い合わせください	ASK お問い合わせください
<b>Stratasys Origin One</b> 樹脂 SLA 大量生産	新開発光造形DLP方式を採用 最高285℃の高耐熱性材料やエラストマーなど幅広い材料で造形が可能		192(W) × 108(D) × 375(H) 光硬化性樹脂	ASK お問い合わせください	ASK お問い合わせください
<b>Stratasys J826</b> 樹脂 Inkjet フルカラー	最大7種類の同時造形が可能 PANTONE® 認証カラーにより鮮やかな発色のパーツが造形可能		255(W) × 252(D) × 200(H) 硬質不透明、ゴムライク、透明樹脂、デジタルマテリアル、デジタルABS	829,800円	620,800円

画像提供(表示順): BLT, TRUMPF Group, Markforged, 日本3Dプリンター株式会社, BigRep, Stratasys

●オペレーティングリース(商品名:Lレンタル)契約です。●お取り引きの場合は、審査をさせていただきます。審査結果によってはご希望に添えない場合もあります。●本体・周辺機器・保守などを含んだ概算料金となります。周辺機器・保守・初期費用などの構成により料金は変動します。●2024年1月時点での参考料金です。予告なしに変更する可能性がありますのであらかじめご了承ください。

Lレンタル  
商品  
のご案内

特集

3Dプリンター  
出力サービス

導入支援  
サービス

Lレンタル  
サービス

Tokyo  
3D Lab.



# Tokyo 3D Lab.

当社、東京技術センター（町田市）内に3Dプリントの製造拠点 Tokyo 3D Lab. を開設しております。予約制で見学を受け付けており、造形品サンプルや造形作業の見学が可能です。

特集

3Dプリンター  
出力サービス

導入支援  
サービス

レンタル  
サービス

Tokyo  
3D Lab.



# Tokyo 3D Lab.の ご紹介

# Tokyo

このたびTokyo 3D Lab.をリニューアルしました。(2024年2月オープン)

新たに導入したBLT社製 金属3Dプリンターや、従来のEOS社製 金属3Dプリンターをあわせてご覧いただけます。1カ月単位で3Dプリンターを占有してご使用いただける「シェアリングサービス」も実施しております。

●「実機検証サービス」は当ラボにて実施します。

## リニューアル



### 特集

3Dプリンター  
出力サービス

導入支援  
サービス

レンタル  
サービス

Tokyo  
3D Lab.

# 3D Lab



Tokyo  
3D Lab.  
ご紹介

## アクセス



オリックス・レンテック株式会社  
東京技術センター Tokyo 3D Lab.

### オリックス・レンテック株式会社 東京技術センター Tokyo 3D Lab.

〒194-8585 東京都町田市金森3-25-3

- ✓ JR横浜線「成瀬駅」よりタクシーで5分
- ✓ 東急田園都市線「つくし野駅」よりタクシーで5分
- ✓ 東急田園都市線「長津田駅」よりタクシーで10分
- ✓ 小田急線「町田駅」よりタクシーで10分またはバスで20分

Tokyo 3D Lab. の見学には予約が必要です。  
対象は法人のお客さまのみとさせていただきます。

#### 特集

3Dプリンター  
出力サービス

導入支援  
サービス

レンタル  
サービス

Tokyo  
3D Lab.

# 小さな部品から、大きな事業まで。

 オリックス・レンテックの3Dプリンターサービス



## オリックス・レンテック株式会社

本社 〒141-0001 東京都品川区北品川5丁目5番15号 大崎プライトコア

お問い合わせ：  
事業開発部 3Dプリンター事業推進チーム



**03-3473-6208**

(平日 9:00~17:00)



**rentec.3d.printer@orix.jp**

●上記メールアドレスへの3Dデータの送信はご遠慮願います。3Dデータ送信の際は、その旨を事前にご連絡ください。別途、送受信サービスでのデータアップロード用URLを発行します。



**UD FONT**

見やすく読みまちがえにくいユニバーサル  
デザインフォントを採用しています。