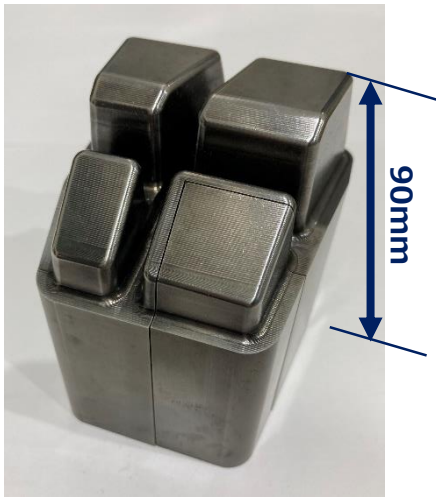


# ダイカスト金型モデルの蓄熱部冷却に、 3D冷却水管を内部に造形



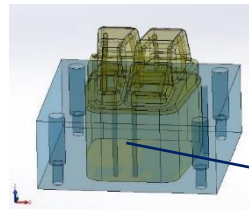
## ■ 造形機種

精密金属3Dプリンタ OPM250L  
主軸を持つ造形複合切削加工機



■ 外形サイズ (mm) : 70 x 80 x 90

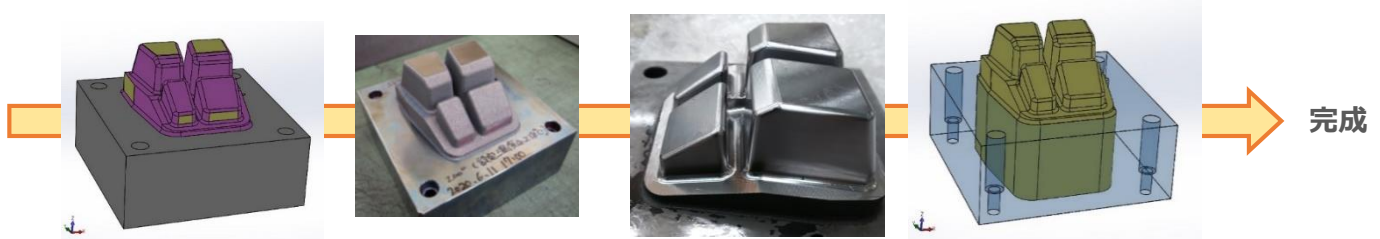
## ■ 材質



造形時間とコスト削減のため、  
ベースを製品の一部として  
利用するハイブリッド造形を  
行った。

ベース(二次加工前)

## 製造工程



### ハイブリッド造形

- : 基準面
- : 造形部余肉0.5mm

### 熱処理

基準面にて位置決めし、  
形状部切削加工

ベース部(非製品部)を  
ワイヤ放電加工で切り落とし

造形 : 35 h  
基準面加工(複合切削) : 2h

熱処理 : 10 h

マシニング切削 : 5 h

ワイヤ放電加工 : 7 h  
(3rd cut)



ハイスピードミーリングセンター  
UH430L



ワイヤ放電加工機  
AL600G