

歯科用デスクトップ型
3Dプリンター

ASIGA®
www.asiga.com

PRO 4K



Ultra Max 2



ASIGA®

**3D Printers for
Dentistry**

Repeatable precision for quality assurance and patient safety

※ 製品の外観は現物と多少異なる場合がございます。価格・仕様は予告無く変更する場合がございます。

製造販売元 **名南歯科貿易株式会社**



本 社： 〒454-0805 愛知県名古屋市中川区府戸町 2 番 26 号
TEL : (052)799-4075 FAX : (052)353-6610
東京オフィス：〒102-0082 東京都千代田区一番町 27-2 理工図書ビル 2F
& ショールーム TEL : (03)6261-3523 FAX : (03)6261-3524



お取扱店

従来では出せなかった透明度を実現。

オンリーワンのクオリティを提供。

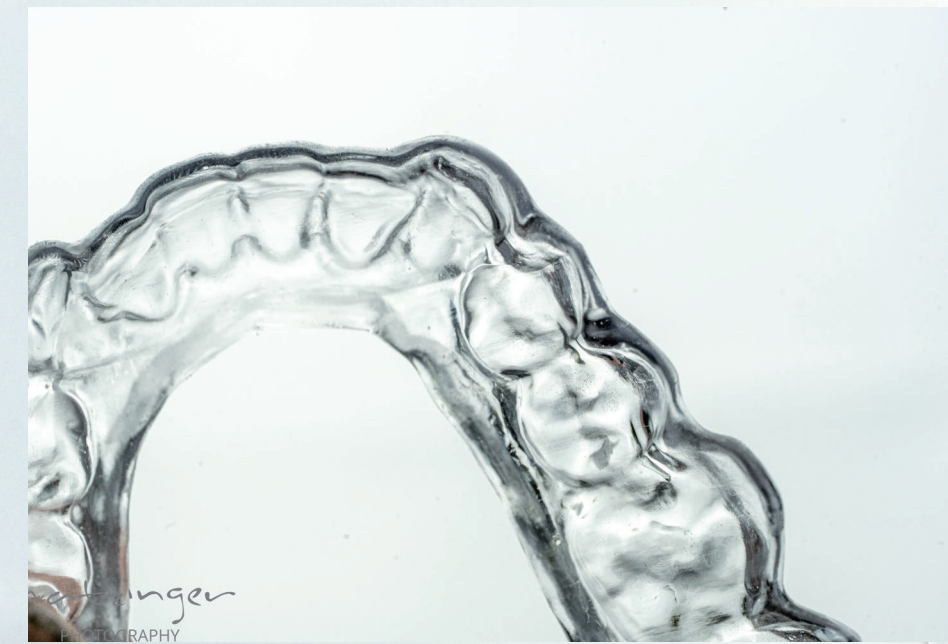
UltraGLOSS™

No more manual polishing

ASIGAのUltraGLOSS™ビルドトレイにより、スプリントなどの透明な樹脂を光沢のある仕上がりでダイレクトに3Dプリントできます。これにより、研磨工程を大幅に短縮します。

さらにASIGA Ultra、ASIGA Max2はトランスパレントモード™が搭載。これにより、無色透明な樹脂のエッジを今まで以上に正確にプリント可能です。
**トランスパレントモード™は通常の積層よりも20%時間が長くなる場合がございます。

UltraGLOSS™ビルドトレイはASIGA Ultra、Max2、PRO 4Kに対応しています。



各種ビルドトレイの商品詳細についてはP.9に記載

ASIGA Ultra

アシガ ウルトラ



reddot winner 2024

数々の受賞をしました。

Ultra は、プロダクトデザイン部門で 2024 Red Dot Award を受賞しました。また、医療と科学分野の製品デザイン部門でグッドデザイン賞も受賞しました。

アクティブ層の監視

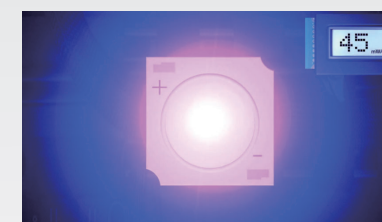
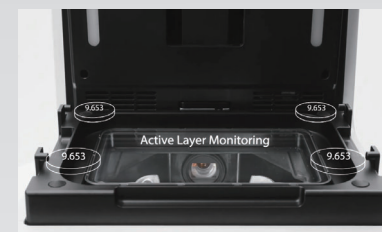
ASIGAの画期的なスマート ポジショニング システム (SPS) は、各層の正確な層厚制御を行い、最適なプリント精度と速度へ調節をします。

4K高解像度のプロジェクター

最新の4K高解像度プロジェクターは、大きくて細かな積層ラインでも麗に再現できるため、細部まできれいに造形できます。

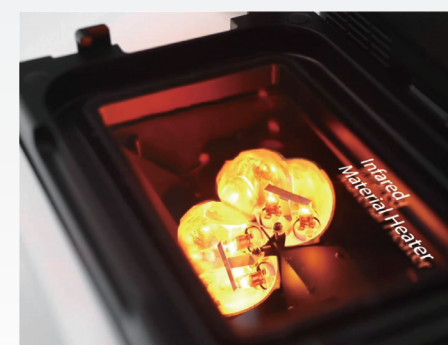
UV LEDもオートキャリブレーション

385nm LEDを標準搭載。最新の高出力なUV光源と内蔵のラジオメーター（放射計）により、長期間でも安定したパフォーマンスを提供します。



新しいプラットフォームホルダー

新しくマグネティックビルドプラットフォームホルダーを搭載。ワークフローを合理化し、全ての作業を簡略化できます。ネジの固定や、複雑なキャリブレーションは不要です。



赤外線材料ヒーター

赤外線材料加熱システムを新しく搭載、新世代の高度な材料にも対応可能です。トレーをシート側から温められて、その温度は最高70℃まで到達可能です。



チャンバーの加熱

内蔵のチャンバー温度制御により、最適な積層プロセスの再現性を確保します。3D プリンターの材料を一定で温かい状態に保ち、いつでも使えるようにできます。

最新機能を詰め込んだ、スマートな一台です。

500種類を超える多彩なマテリアルを、自由に選択できます。

アシガ 独自のSPSテクノロジーにより、信頼できる高品質な3Dプリントを実現します。

積層サイズ xyz	189 x 106 x 130mm
ピクセルサイズ	50μm
テクノロジー	4K DLPプロジェクターおよびスマート ポジショニング システム (SPS) を搭載
LED波長	385nm UV
対応樹脂	世界の大手材料メーカーが提供する 500 以上の認定樹脂に対応
スマートユーザー機能	タッチレスによるカバーの開閉、赤外線ヒーター内蔵、シンプルかつ素早い材料の切り替え、トランスパレントモード
ソフト	Asiga Composerソフトウェア（無期限の無償アップデート付き）
入力フォーマット	STL、SLC、PLY、STM
ネットワーク	Wi-Fi、内蔵Wi-Fiによるダイレクト無線接続、イーサネットLANケーブル
電源	100-240 VAC / 500W
サイズ (W×D×H)	353 × 441 × 555mm 重量 32.5kg
主なセット内容	3Dプリンター本体、Composer ソフトウェア、1kg 純正樹脂、2L ビルド トレー、Asiga Flash、キャリブレーションツールキット

販売名：アシガ ウルトラ 般的名称：歯科技工室設置型コンピュータ支援設計・製造ユニット 一般医療機器届出番号：23B2X10023000426



トランスパレントモード™

無色透明な樹脂を、極めて正確にプリントできるようになりました。ASIGAのトランスパレントモード により、ブルーミングや過剰硬化を抑えます。



シンプルで素早い材料交換

スマートなクランプシステムにより、納期が迫っている場合でもマテリアルの交換は約 30 秒以内に完了します。特別なキャリブレーションは必要ありません。

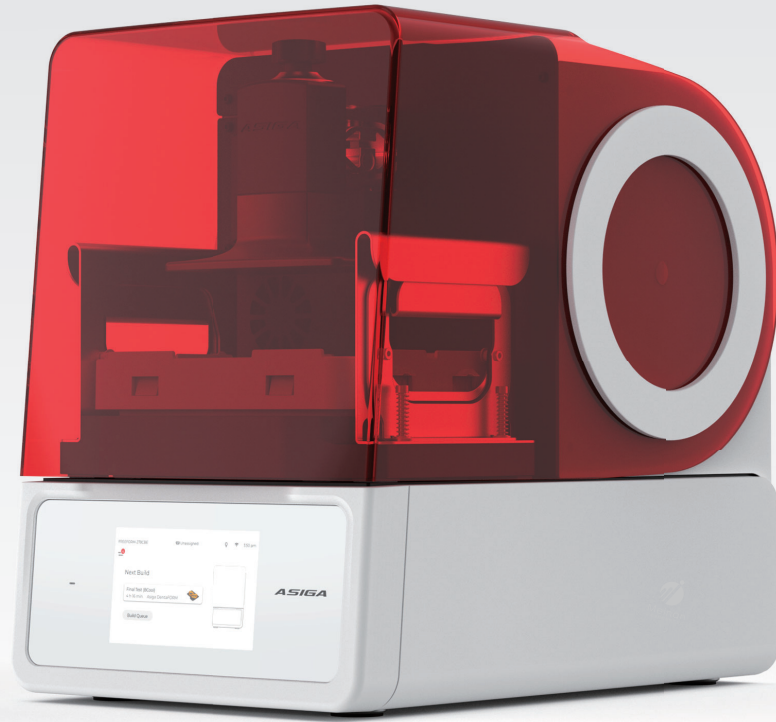


タッチレスエントリー

本体正面のセンサーに手をかざすことで、カバーを自動で開閉が可能です。手を触れずに操作できるので、3D プリンターを汚さずに扱えます。手動による開閉も可能です。

ASIGA Max 2

アシガ マックス2



コンパクトサイズでも、機能は充実しています。

Max 2 は、ユーザーの高い水準での要求や厳しい稼働環境においても、一貫性のあるプリント精度と品質で3Dプリントを実現します。

積層サイズ xyz	119 × 67 × 75mm
ピクセルサイズ	62μm
テクノロジー	DLPプロジェクターおよびスマート ポジショニング システム (SPS™) を搭載
LED波長	385nm UV
対応樹脂	世界の大手材料メーカーが提供する 500 以上の認定樹脂に対応
スマートユーザー機能	直感的なユーザーインターフェイス、ヒーター内蔵、トランスパレントモード™、60秒で可能なキャリブレーションシステム
ソフト	Asiga Composerソフトウェア(無期限の無償アップデート付き)
入力フォーマット	STL、SLC、PLY、STM
ネットワーク	Wi-Fi、内蔵Wi-Fiによるダイレクト無線接続、イーサネットLANケーブル
電源	100-240 VAC / 500W
サイズ (W×D×H)	260 × 385 × 370mm 重量 19.3kg
主なセット内容	3Dプリンター本体、Composer ソフトウェア、1kg 純正樹脂、1L ビルドトレイ、Asiga Flash、キャリブレーション ツールキット

販売名: アシガ Max2 一般的名称: 歯科技工室設置型コンピュータ支援設計・製造ユニット 一般医療機器届出番号: 23B2X10023000425

アクティブ層の監視

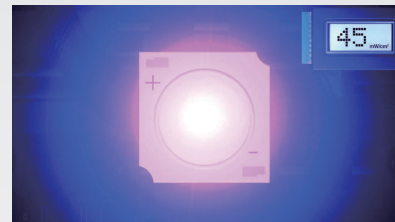
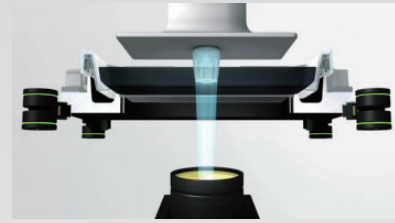
ASIGAの画期的なスマート ポジショニング システム (SPS™) は、各層の正確な層厚制御を行い、最適なプリント精度と速度へ調節をします。

DLPのマイクロミラーテクノロジー

あらゆるイメージング技術の中で最も幅広い波長機能により、最高水準の信頼性を実現します。

UV LEDもオートキャリブレーション

385nm LEDを標準搭載。最新の高出力なUV光源と内蔵のラジオメーター(放射計)により、長期間でも安定したパフォーマンスを提供します。



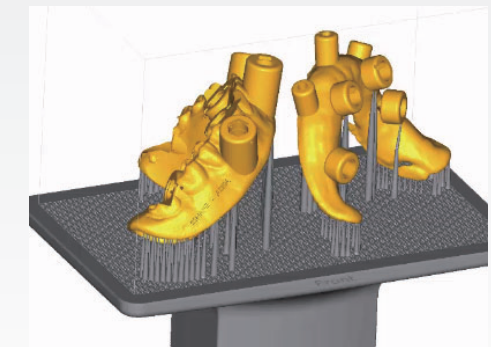
シンプルなUI

次の積層へ簡単に移動でき、表示されるガイドに従ってボタンを押すだけです。Max 2 のUIでは、シンプルなメッセージとグラフィックを使用して、プリンターの作業プロセスを順を追って説明してくれます。



チャンバーの加熱

チャンバー加熱システムを利用して、温度に敏感な素材を温めていつでも使えるようにできます。内蔵のチャンバー温度制御により、最適な積層プロセスの再現性を確保します。



強力なスライサーソフト

Max 2 には自動積層プログラムソフト「ASIGA Composer」が含まれています。強力な機能を備えたスライサーソフトは使いやすく無料です。



トランスパレントモード™

無色透明な樹脂を、極めて正確にプリントできるようになりました。ASIGAのトランスパレントモード™により、ブルーミングや過剰硬化を抑えます。



シンプルに素早く材料を変更

トレイの固定はスマートなクランプシステムで、納期が迫っている場合でもマテリアルの交換は約30秒以内に完了します。特別なキャリブレーションは必要ありません。



設置場所を選ばないサイズ

本体サイズはW260×D385×H370mmで、設置場所を選ばません。いつもの作業室内で、より多くの3Dプリンティング可能です。

PRO 4K

アシガ プロ4K



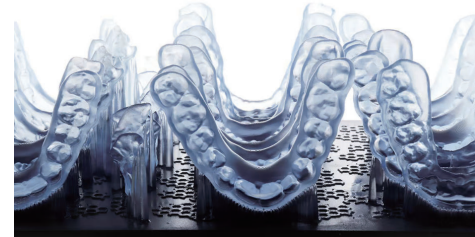
堅牢なエンジニアリング、 美しい再現性能。

最新の4K画像技術とASIGAで実績のあるスマート
ポジショニングシステム (SPS™) を組み合わせた大
型の3Dプリンターです。
一般的なデスクトップタイプの3倍の積層ボリュー
ム (217 × 122 × 200mm) を実現しています。

大量造形や大型造形が可能なため、デジタル製造
現場へ、生産の継続性と向上性を高い水準で同時
に貢献します。



Dentistry



積層サイズ xyz	217 × 122 × 200mm
ピクセルサイズ	56μm:4Kモード時 / 80μm:標準モード時
テクノロジー	DLPプロジェクターおよびスマート ポジショニング システム (SPS™) を搭載
LED波長	385nm UV
対応樹脂	世界の大手材料メーカーが提供する 500 以上の認定樹脂に対応
スマートユーザー機能	直感的ユーザーインターフェイス、ヒーター内蔵、シンプルかつ素早い材料の切り替え、60秒で可能なキャリブレーションシステム
ソフト	Asiga Composerソフトウェア (無期限の無償アップデート付き)
入力フォーマット	STL、SLC、PLY、STM
ネットワーク	Wi-Fi、内蔵Wi-Fiによるダイレクト無線接続、イーサネットLANケーブル
電源	100-240 VAC / 600W
サイズ (W×D×H)	465 × 540 × 1,345mm 重量 140kg
主なセット内容	3Dプリンター本体、Composer ソフトウェア、1kg 純正樹脂、2L ビルドトレイ、Asiga Flash、キャリブレーション ツールキット

販売名: アシガ PRO 4K 一般的名称: 歯科技工室設置型コンピュータ支援設計・製造ユニット 一般医療機器届出番号: 23B2X10023000359

消耗品 (ビルドトレイ)

エンデュランストレー
(標準タイプ)



Ultra

アシガ Ultra専用のビルドトレ
ーです。
全ての樹脂で利用できる、標
準タイプのトレイです。

積層可能量: 2L

ユニバーサルトレイ
(標準タイプ)



Max 2

アシガ Maxシリーズ専用のビ
ルドトレイです。
全ての樹脂で利用できる、標
準タイプのトレイです。
従来機のMAXでもご使用可能です。

積層可能量: 1L

ローフォーストレイ
(標準タイプ)



PRO 4K

アシガ PRO 4K専用のビルド
トレイです。
全ての樹脂で利用できる、標
準タイプのトレイです。

積層可能量: 2L

ウルトラグロストレー (高透明性タイプ)



Ultra Max 2

PRO 4K

ASIGAのUltraGLOSS™テクノロジーにより、スプリントなどの透明な樹脂を、積層時から光沢のある仕上がりでダイレクトに3Dプリントできます。これにより、研磨工程を大幅に短縮します。

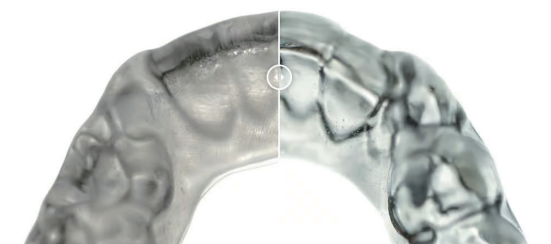
** 透明度がない樹脂の場合は、標準タイプのビルドトレイをご使用ください。

さらにASIGA ウルトラ、ASIGA Max2はトランスパレントモード™を搭載。
これにより、無色透明な樹脂のブルーミングや過剰硬化を抑え、正確なプリントが可能です。

** トランスパレントモード™は通常の積層よりも20%時間が長くなる場合があります。



UltraGLOSS™
No more manual polishing



通常のトレイ

ウルトラグロストレー

Material - 樹脂 -

ASIGA



歯科模型用
デンタモデル

カラー：アーモンド
用途：歯科模型、矯正アライナー
模型（耐加熱性）
対応波長：385nm／405nm
対応光源：DLP方式
容量：1kg

販売名：アシガ デンタモデル 一般の名称：歯科用樹脂系模型材
一般医療機器届出番号：23B2X10023000367



真空/加圧熱成形用
デンタフォーム

カラー：グレー
用途：シート成型模型、矯正アライナー
模型（耐加熱性）
対応波長：385nm／405nm
対応光源：DLP方式
容量：1kg

販売名：アシガ デンタフォーム 一般の名称：歯科用樹脂系模型材
一般医療機器届出番号：23B2X10023000398



ASIGA以外の3Dプリンターでご使用される場合、
事前にメーカーのテスト結果表をご確認ください。



2024.8時点 最新版は
メーカーサイトで確認可能

スプリント用樹脂
キースプリント ソフト クリア

ウルトラグロストレーでの使用を推奨しております。

カラー：クリア
用途：軟質スプリント用
対応波長：385nm／405nm
対応光源：DLP／LCD方式
容量：1kg

極限曲げ強度	ISO 20795-2	2.6～4.4 MPa
曲げ弾性率	ASTM D790	1,356 MPa
引張強度	ASTM D638	52 MPa
引張弾性率	ASTM D638	1,790 MPa
水分吸着	ISO 20795-2	<18μg/ mm3
破断時の伸び	ASTM D638	110%
生体適合性	10993-1認証、USP Class VI	合格

販売名：キースプリント
一般の名称：歯科咬合スプリント用材料
一般医療機器届出番号：23B2X10023000427



診断および研究模型用
デンタスタディ

カラー：ホワイト
用途：診断用模型、ワックスアップ模型、
スタディモデル
対応波長：385nm／405nm
対応光源：DLP方式
容量：1kg

販売名：アシガ デンタスタディ 一般の名称：歯科用樹脂系模型材
一般医療機器届出番号：23B2X10023000399



試適／トレー製作用
デンタトライ

カラー：ホワイト (A2)
用途：義歯試適・カスタムトレー
対応波長：385nm
対応光源：DLP方式
容量：1kg

販売名：アシガ デンタトライ 一般の名称：歯科印象トレー用レジン
一般医療機器届出番号：23B2X10023000384



スプリント用樹脂
キースプリント ハード クリア

ウルトラグロストレーでの使用を推奨しております。

カラー：クリア
用途：硬質スプリント用
対応波長：385nm／405nm
対応光源：DLP／LCD方式
容量：1kg

極限曲げ強度	ISO 20795-2	60～65MPa
曲げ弾性率	ISO 20795-2	1,510、1,600 MPa
水分吸着	ISO 20795-2	18μg/ mm3
破断時の伸び	ASTM D638	9%
生体適合性	10993-1 認証	合格

販売名：キースプリント
一般の名称：歯科咬合スプリント用材料
一般医療機器届出番号：23B2X10023000427



キャスト用
デンタキャストグリーン

カラー：グリーン
用途：パースシャルフレームワーク、
クラウンブリッジ
対応波長：385nm／405nm
対応光源：DLP方式
容量：1kg

販売名：アシガ デンタキャスト 一般の名称：歯科用キャストイングワックス
一般医療機器届出番号：23B2X10023000369



キャスト用
アシガ スーパーキャストV3

カラー：レッド
用途：パースシャルフレームワーク、
クラウンブリッジ
対応波長：385nm／405nm
対応光源：DLP方式
容量：1kg

販売名：アシガ スーパーキャスト 一般の名称：歯科用キャストイングワックス
一般医療機器届出番号：23B2X10023000247



スポーツマウスガード用樹脂
キーガード

カラー：ブラック、ホワイト、
グリーン、パープル
用途：スポーツマウスガード用
対応波長：385nm／405nm
対応光源：DLP／LCD方式
容量：1kg

引裂強度	ASTM D624-00	30kN/m
硬度	ASTM D2240-00、25°C@0秒	75-90A
衝撃強度	179-1 規格	27.5kJ/m2
耐衝撃性	179-1 規格	220 J/分
水分吸着	ASTM D570 @ 3時間	5.7%
引張繰返しヒステリシス (25°C時)		
エネルギー回復		27%
エネルギー損失		73%
破断時の伸び (ひずみ)	ASTM D638	130%
液体の粘度	内部	900cP
生体適合性		
ISO 10993-5、細胞毒性		合格
ISO 10993-10、感作性		合格
ISO 10993-23、刺激性		合格



ガイド製作用
デンタガイド

カラー：クリア
用途：サージカルガイド
対応波長：385nm
対応光源：DLP方式
容量：1kg

販売名：アシガ デンタガイド 一般の名称：歯科咬合スプリント用材料
一般医療機器届出番号：23B2X10023000394



IBT製作用
デンタIBT

カラー：ダーククリア
用途：インダイレクトボンディングトレー
対応波長：385nm
対応光源：DLP方式
容量：1kg

販売名：アシガ デンタIBT 一般の名称：歯科印象トレー用レジン
一般医療機器届出番号：23B2X10023000378



歯肉用
デンタガム

カラー：ピンク
用途：歯肉マスク
対応波長：385nm
対応光源：DLP方式
容量：1kg

販売名：アシガ デンタガム 一般の名称：歯科複模型用ゴム質弾性印象材料
一般医療機器届出番号：23B2X10023000370



模型用樹脂
キーモデルウルトラ

カラー：アイボリー、ライトグレー
用途：シート成型模型、矯正アライナー
模型（耐加熱性）
対応波長：385nm／405nm
対応光源：DLP／LCD方式
容量：1kg

最大引張強さ	>50MPa
引張係数	>1,700MPa
破断伸度	5%>
最大曲げ強さ	70MPa
曲げ弾性率	>1,940MPa
粘度(25°C)	500-600cP

販売名：キーモデルウルトラ
一般の名称：歯科用樹脂系模型材
一般医療機器届出番号：23B2X10023000423



denture



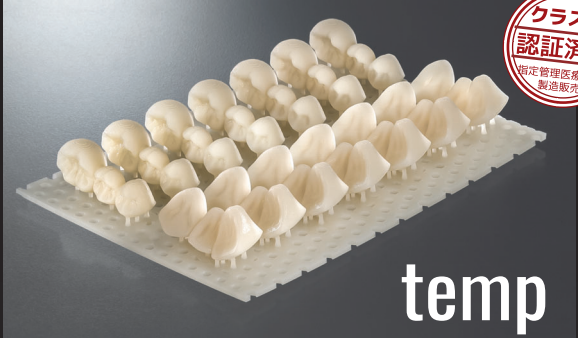
容量：1,000g カラー：ピンクトラスペアレント、ピンク
硬化波長：385nm

クラシII
認証済み
指定管理医療機器
製造販売

ピンクトラス
ペアレント(透過的)
ピンク

曲げ強度：110MPa 以上 水の収着：32μg /mm3 以下
曲げ弾性率：2,500MPa 以上 水溶性：1.6μg /mm3 以下
硬度：ショア硬度 D 83 以上

一般的名称：義歯床用アクリル系レジン 医療機器認証番号：303AIBZX00019000



temp



容量：1,000g カラー：A1、A2、A3 硬化波長：385nm

クラシII
認証済み
指定管理医療機器
製造販売

曲げ強度：100MPa 以上 水の収着：40μg /mm3 以下
曲げ弾性率：2,800MPa 以上 水溶性：7.5μg /mm3 以下
硬度：50 Barcol 以上

一般的名称：歯冠用硬質レジン 医療機器認証番号：303AIBZX00022000



総義歯デジタル化の
パイオニア
阿部二郎先生

【略歴】
1955年 宮城県仙台市生まれ
1981年 東京歯科大学卒業 歯科医師免許取得

【現役職】
Japan Plate Denture Association、名誉会長
BPS国際インストラクター
日本臨床歯周療法集談会、常任理事

【国際学会Speaker】
International College of Prosthodontists
American Prosthodontic Society

どんなに素敵で精密な入れ歯を作っても、患者さんが使用してみなければ「作った入れ歯の本当の良し悪し」は、わかりません。これまでの義歯の床の適合性や人工歯配列の試適は、手作業のワックスデンチャーで行われてきました。しかし、義歯の審美や安定試験を行う際に綿棒や食品を噛ませれば、人工歯が外れたり、仮床の適合が緩いために上顎義歯が落下したり、下顎義歯が動いたりという問題が日常診療で起きていました。

これらの問題を防ぐためには、ワックス義歯の代わりに、機能的な試適「Functional try-in」を行えるプリント義歯が最適です。義歯は使ってみなければ問題点を抽出できないというのがその最大の理由です。フリープリント (Freeprint denture and temp)のように認可が降りたプリント材料で作る義歯は安価で適度もよく、短時間で作製可能です。患者様に実際の生活で使用してもらい、不具合を確かめることができます。

また、これらの義歯を用いて咬座印象をすることも可能です。そして、最終的には、患者の不満をプリント義歯を利用して改善した、審美性が高く、機能的な義歯を装着することができます。このように思考を変えることによって、自由診療でも患者さんに満足して頂ける最終義歯を与えることが可能になります。



自由なマテリアルの選択。 500種類以上に対応可能。

業界をリードする各メーカーのマテリアルを自由に選択できます。
マテリアル別の積層プログラムをそれぞれ準備。
常に最新の状態で、検証済みの3Dプリント用マテリアルを使用できます。

弊社から現在ご案内が出来るメーカーは以下の通りです。
(一部お取り扱いのないマテリアルもございます。)

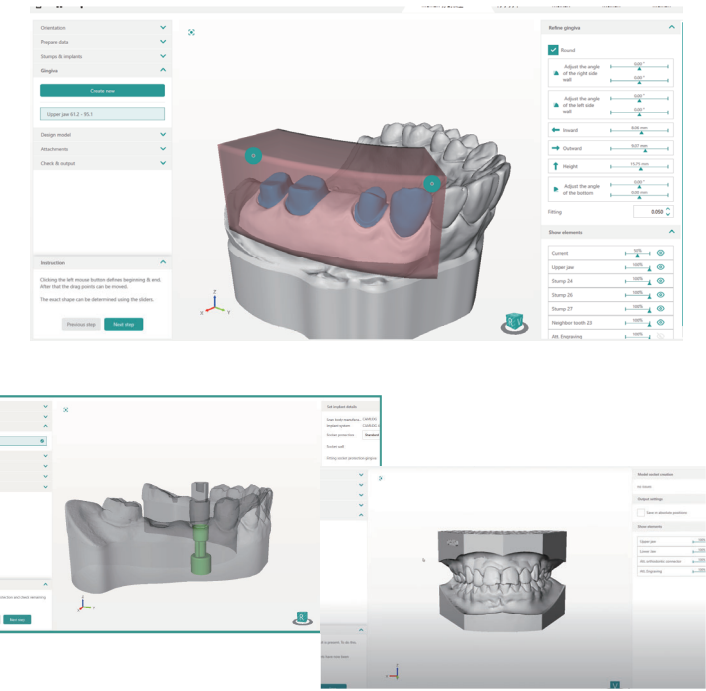


マテリアルプロファイルのインストール方法

新しいマテリアルプロファイルのインストールは簡単です。
ASIGAのWebユーザーサイトからファイルをダウンロードし、Composerソフトウェア にインポートするだけです。
実際の追加時は弊社サポート部までお問い合わせください。

モデルビルダー専用CADソフト

SHERA イージーモデル



個人トレー・ベースプレート設計専用CADソフト

SHERA イージーベース



デンチャー設計専用CADソフト

ディジステル



歯科技工士の名刺でもある歯科模型をデジタル製作するための単体モデルビルダーです。

SHERAeasy-model

全顎から片顎模型まで、自由に製作が可能。
支台歯模型やインプラント模型にも対応しています。

SHERAeasy-model Royal

ロイヤル版では、矯正や診断で必須の並行模型のデザインとワンクリックで馬蹄形模型が出力できる強力な機能がアドオンされています。

製作機能	SHERAeasy-model	SHERAeasy-model Royal
歯科模型	●	●
支台歯模型	●	●
インプラント模型	●	●
平行模型	-	●
ワンクリックデザイン	-	●

PCは別売です。対応OS:Winodws10,11
インストール費、トレーニング費、ライセンス更新料が別途発生します。
詳細はお問い合わせください。

個人トレーやベースプレート製作を高い精度でデジタル製作するためのCADソフトです。

デジタル製作に移行することで、誰でも均一でより精度の高い個人トレーを、効率的に製作することができます。

材料に合わせたスペースを確保することにより、実際に必要な印象材のみがトレーに置かれるため、最大で40%の材料を節約できます。

PCは別売です。対応OS:Winodws10,11

実際の技工作業と同じ工程で直感的にデザイン、短時間でデンチャーフレームを設計可能。

自由度の高い設計が行えます。
模型上に手書きしたラインを自動認識し、クリックで自動描画してくれる機能です。
これにより、設計時間を大幅に短縮します。
(OBJ・PLYに対応)

PCは別売です。対応OS:Winodws10,11
インストール費、トレーニング費、ライセンス更新料が別途発生します。
詳細はお問い合わせください。

歯科補綴物設計用CADソフト

UPCAD

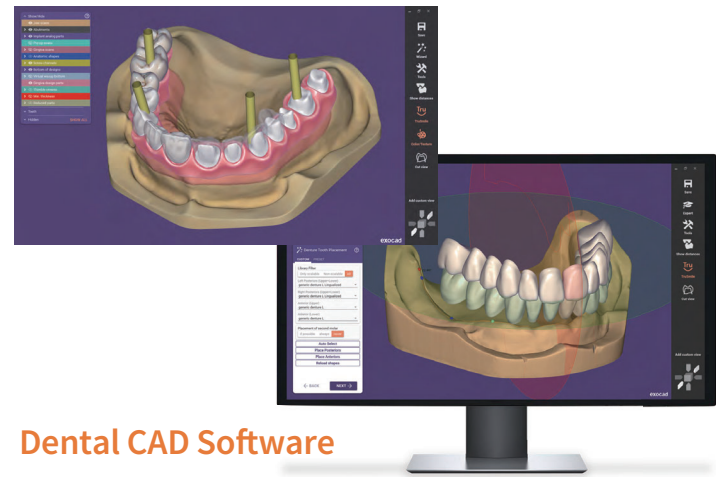


UPCADでデザイン可能な補綴物

- ・ラピッドプロトタイピングコーピング(印象用)
- ・コーピング
- ・アナトミカルコーピング(カットバック設計)
- ・クラウン
- ・コーピングブリッジ
- ・クラウンブリッジ
- ・ポスト&コア(支台築造)
- ・インレー/オンレー
- ・ベニア

歯科補綴物設計用CADソフト

exocad



Dental CAD Software

標準機能



その他の機能詳細や別売のアドオンモジュールについては、弊社までお問い合わせください。

ソフトウェア使用の年間更新料は一切なし

年間更新料は無いため、初期導入費用のみでデザインを開始できます。ランニングコストを意識せずに使用できます。

** アップグレード費用は不定期で発生します。
(ただしアップグレードせずに使用することもできます。)

シンプルで誰にでも扱える操作性

あらかじめ用意されたテンプレートをもとに作業が可能です。
日本語表記と操作を補助するイメージアニメーションが用意されているので、初めての設計でもガイドに沿って簡単に操作ができます。

保険適用の症例でラボ内の生産性を上げる

様々な症例のデザインが可能です。
保険適用から自費製作まで、幅広い補綴物の設計に対応できます。

歯科技工用スキャナーUP560またはUP400とのセットでの販売品です。
詳細は別途お問い合わせください。
PCは別売です。対応OS:Winodws10,11
本製品は必ず歯科技工士の方が取り扱いください。

歯科技工用や口腔内スキャナーでスキャンした3Dデータをフルに活用できる、歯科用CADの決定版です。

豊富な別売のアドオンモジュールのラインナップにより拡張性が高く、高度な操作と再現力で効率的な設計を実現します。



PCは別売です。対応OS:Winodws10,11
本製品は必ず歯科技工士の方が取り扱いください。

3Dプリンター用洗浄機
(超音波方式)

爆洗 W113MK- II



付属品:フタ
最高使用液温度:80℃
振動子:ボルト締めランジュバン振動子
タイマー:1 ～ 99 分 (1 分単位)
電源コード長:2m
材質:本体/ フタ:PP (ポリプロピレン) 槽:SUS304
オプション品:洗浄カゴ(KG03)、ピーカーラック(BR01)

近接2周波を高速で切り替える「爆洗モード」により、液中の気泡同士がぶつかり合い、瞬間的に大きなエネルギーとなって、短時間で効率のよい洗浄効果が得られます。

単周波洗浄機では不可能であった細かな部分の洗浄が可能です。積層物の隙間に残っている余分な樹脂もしっかり取り除きます。

洗浄ムラが解消され、被洗浄物へのダメージを抑えられます。
(3つの強度の洗浄モードが選択可)

サイズ(W × D × H mm)外形	290 × 208 × 249 mm(ゴム足含む)
サイズ(W × D × H mm)槽内	240 × 140 × 100 mm(3L)
重量(kg)	4.4kg
電源(V, Hz)	AC100V
消費電力 (W, A)	50/60Hz 200VA 110W
公称発振周波数	24kHz、31kHz

3Dプリンター用洗浄液

3Dメディカルクリーン



17.7L サイズ
(一斗缶)

4L サイズ

有機溶剤中毒予防規則に非該当の3Dプリンター樹脂用の洗浄液です。

医院様やラボ様の負担を減らすため、購入から廃棄までワンストップで提供するサービスをご用意しました。

IPA洗浄液のキツイ刺激臭を抑えられ、労働環境の改善に繋がり、洗浄力もIPAと同等の品質なため、安心してご使用いただけます。
(主成分は高濃度エタノールです。)

廃液はオンラインで気軽に回収依頼が行え、缶に入れて集荷依頼をするだけです。産廃業者への廃液費用が削減できます。

洗浄力
乾燥性

臭気

有害性

廃棄

IPAと同等

IPAより
低臭気

低減、
有機則
非該当化

メーカーが
回収・リサイクル



商品の紹介動画はこちらから



商品回収時の動画はこちらから

3Dプリンター用洗浄機
(スクリー方式)

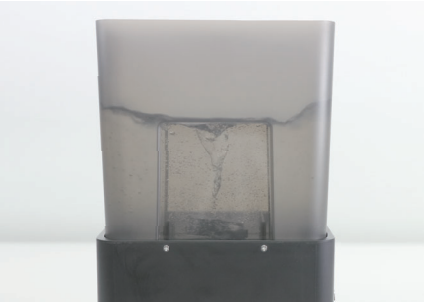
ツイントルネード



トルネードXL



外形サイズ(WxDxHmm)	250×250×350 mm	250×240×310 mm
対応プラットフォームサイズ	約 100×160 mm	約 185×225 mm
重量	約 3 kg	約 3 kg
電源	AC100～240V 50/60 Hz	AC100～240V 50/60 Hz
消費電力	48 W	48 W
同梱品	本体、タンクx2、メッシュバスケットx2、ユニバーサルジグx2、メタル丸棒x4、電源	本体、タンク、メッシュバスケット、メタル丸棒x2、電源
タイマー	3・5・10分	3・5・10分



プラットフォームごと洗浄、お手入れも簡単に

ユニバーサルジグを使用することで、様々なプラットフォームを丸ごと洗浄可能です。(画像はASIGA PRO4Kのプラットフォームです。)
トルネードXLに入るプラットフォームサイズは最大約185×225mmで、大量の造形物をしっかりと洗浄します。

各機種でタンクやパーツの取り外しが出来るため、お手入れも簡単です。

スクリーから生まれるトルネードで強力洗浄

独自のスクリー方式を採用しており、洗浄液を造形物の隙間まで逃さず行き渡らせます。
もちろん、溝に入り込んでしまった残留樹脂もしっかりと取り除けます。

さらに一次洗浄・二次洗浄に分けて実施することで、より高品質なポストキュア工程が可能です。

便利な2槽式 (※ツイントルネードのみ)

● 一次洗浄・二次洗浄で使い分け
1回目の洗浄を1つ目の槽で、2回目をもう1つの槽に移して洗浄が可能に。残留樹脂をしっかりと取り除き、最適な状態で光重合作業へ移れます。
(画像はASIGA Max2のプラットフォームです。)

● 異なる2つの樹脂を1台で洗浄
異なる樹脂を2槽で別けて洗浄することで、造形物への色移りを防止します。
※ 洗浄液の使用度により、本機を使用しても十分に洗浄できない場合もございます。



商品の紹介動画はこちらから



窒素充填型光重合器 オトフラッシュ G171N2



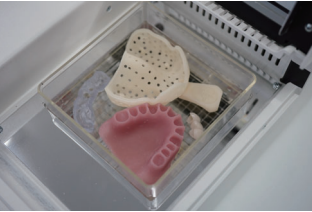
生体親和性の確保＝未重合層を”ゼロ％”に。

口腔内で苦味を感じた場合、その技工物は
残念ながら未重合層が残ってしまっています。
もちろん、患者様の人体にも影響します。

そこで「窒素充填下」での光重合を行うことで
未重合層をしっかり硬化。

安心と健康を確実にして、3Dプリント製作物で
品質と信頼を保証できます。

歯科に最適なチャンバーサイズ



機器のチャンバーサイズは120x120x50mmです。
(重合時は積層物が重ならないようにご注意ください。)

オトフラッシュG171は、3Dプリンター
樹脂に使用される400nm前後にピーク
パワーが来るように設計されています。

仕様・スペック

チャンバーサイズ	120 x 120 x 50 mm
スキャン精度	フラッシュランプ (100W) x2
電源	100V (50/60 Hz)
パワー入力	250W
平均消費電力	200W
波長	280～700nm (ピーク 400～500nm)
フラッシュ速度	10フラッシュ／秒
デジタルタイマー	1～9,999フラッシュ
サイズ	310 x 310 x 140 mm
重量	約 6 kg

■ 付属品

本体、電源ケーブル、窒素ガス用レギュレーター、N2充填カプ
** 注意：窒素ガスおよびガスポンペは付属しておりません。別途お買い求めください。

販売名：オトフラッシュ 一般的名称：歯科技工用重合装置 一般医療機器届出番号：23B2X10023000346

待ち時間を大幅短縮

歯科用途では片面 2,000フラッシュを推奨しております。
1秒間に10フラッシュ＝約200秒で完全重合が可能です。
(義歯や、厚みのある積層物は両面毎の光重合を推奨しております。)

Nu:le Coat

ヌールコート

3Dプリンターセット



高いコーティング硬度はそのまま、黄色みの原因となる光重合開始材を
極限まで減らしました。
Nu:leコート リキッド は硬化直後でも透明なため、重ね塗りしても歯科
修復物本来の色調に影響しにくく、3Dプリントで造形された総義歯床や
仮歯 (TEK・プロビジョナル) の積層痕を目立たなくします。

仕上げる光沢出しにも使いやすい設計です。



セット包装

- Nu:leコート ジェル・リキッドセット
- ・Nu:leコート リキッド クリアー (6 mL) 1本
 - ・Nu:leコート ジェル (2 mL) 2本
 - ・平筆 1本
 - ・丸筆 1本
 - ・ディスポーザブル採取皿 25枚

各機種の積層サイズ



PRO 4K

アシガ プロ4K

217.00mm

Ultra

アシガ ウルトラ

192.00mm

Max 2

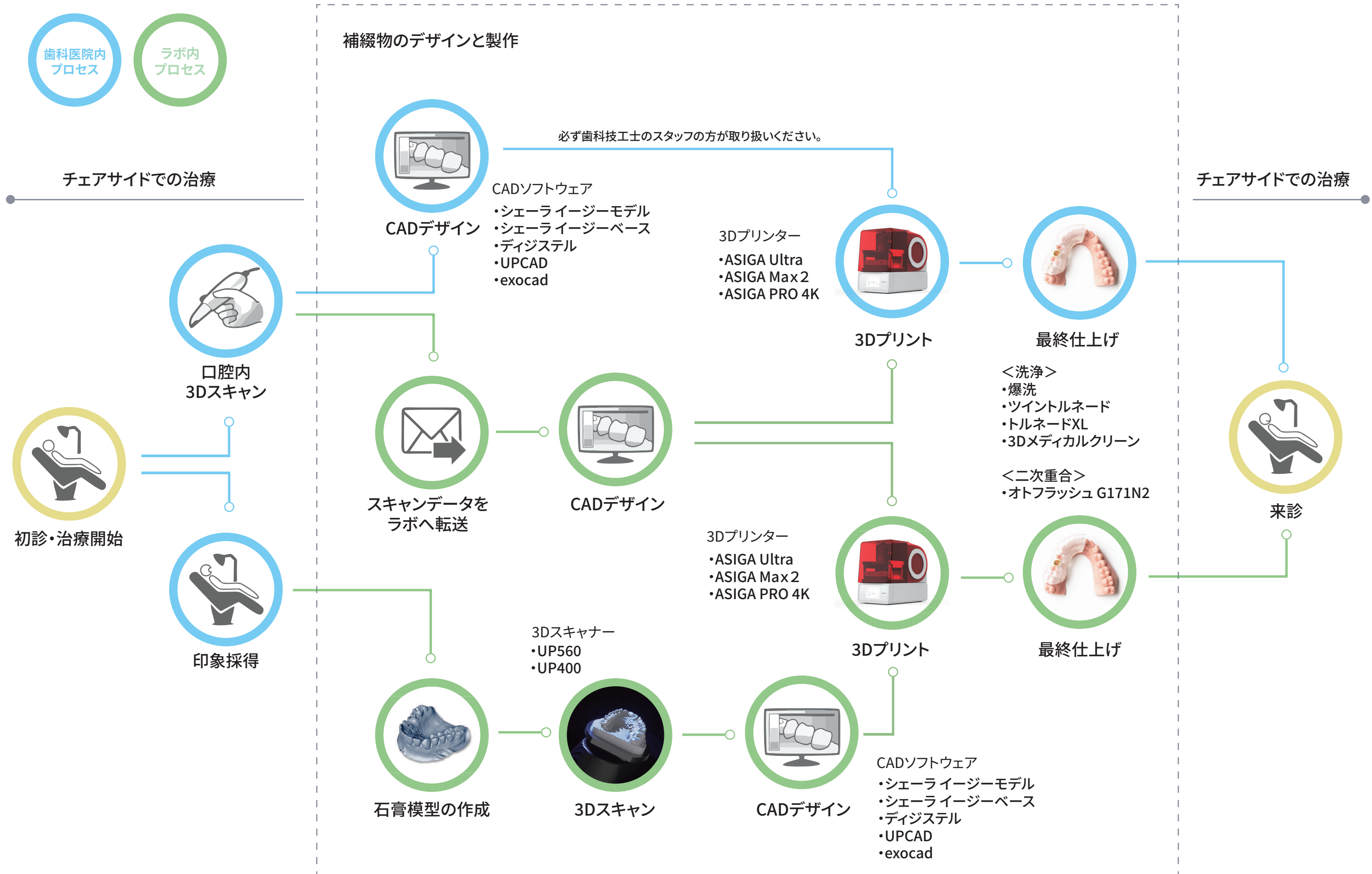
アシガ マックス2

119.00mm

67.00mm

108.00mm

122.00mm



3Dプリンターで製作できる歯科補綴物一覧

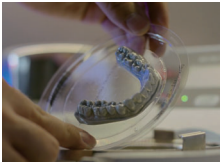
歯科模型



インプラント模型



フォーマー用模型



平行模型



フルデンチャー、テック (TEK)



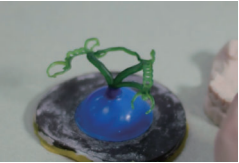
クラウンやクラウン・ブリッジ



インレー・オンレー



パーシャルフレームワーク



サージカルガイド



スポーツマウスガード



スプリント



義歯試適



個人トレー



ベースプレート



歯科における3Dプリンターの活用方法は、従来の石膏模型から置き換えられたり、CADソフトウェアの技術進歩によって様々です。

「どの機器」で「どの樹脂」が製作において最適な組み合わせなのかについても専門知識のある弊社スタッフが詳細にご紹介可能です。

詳細については弊社までお問い合わせください。

よくある質問

LCDとDLPの違いを知りたい。	DLP方式: プロジェクターの光量による安定性と細部の高い再現性が特徴です。 LCD方式: 光源は液晶パネルを使用して本体価格が抑えられているのが特徴です。
後処理とはどんな作業内容？	積層した直後は樹脂が表面に付着しているため、まずは3Dメディカルクリーンなどの洗浄液で表面の洗浄を行います。その後、樹脂に応じて光重合器で二次重合を行います。
二次重合の処理はどんな内容？	二次重合とは積層物の未重合層を完全重合させる処理のことで、【大気下、減圧下、不活性ガス下】などで行います。大気下での光重合は未重合層が残る可能性があるため、弊社では不活性ガス下での作業を推奨しています。
全ての積層物で二次重合は必要？	下記の通り、積層物に応じたご案内をしています。 必須: 口腔内に入れるもの。 推奨: 歯科模型など、擦れて削れてしまうリスクがあるもの。
ASIGAの積層スピードを知りたい。	1時間あたり最大約40mmです。(デンタモデル使用、厚み150μmの場合)
1kgの樹脂で作れる量はどのくらい？	馬蹄形模型: 50〜70個程度※ スプリント: 80〜100個程度※ 単冠: 400〜500個程度※
一度に積層できる馬蹄形模型数は？	Max2: 2〜3個程度※ Ultra: 7〜9個程度※ PRO4K: 9〜11個程度※
消耗品はどんなものが含まれる？	消耗品は樹脂とビルドトレイ、洗浄液です。内蔵されている光源のプロジェクターも消耗品に含まれます。Max 2は1kgの樹脂に対して、ビルドトレイ1個を使用します。UltraとPRO4Kは、2kgの樹脂に対してビルドトレイ1個を使用します。洗浄液は洗浄後に積層物へ光沢が残った場合、新品の液へ交換を行います。
推奨の設置場所を知りたい。	直射日光が当たらない、水平で安定した台への設置を推奨しています。 電源は付属の昇圧トランス機、もしくは壁面コンセントへ直接挿してご使用ください。
サンプル積層の依頼は可能？	有償にて対応可能です。詳細は弊社営業スタッフまでお問い合わせください。
年間保守やサポート内容を知りたい。	年間保守プラン内には使用時の遠隔サポートや、障害発生時の遠隔サポートのほか、代品貸出などが含まれています。詳細は御見積書内にてご案内いたします。 御見積書については、出入りの材料店様経由にてご依頼ください。

※ 大きさや個数はあくまで目安です。症例や使用状況によって異なる場合がございます。



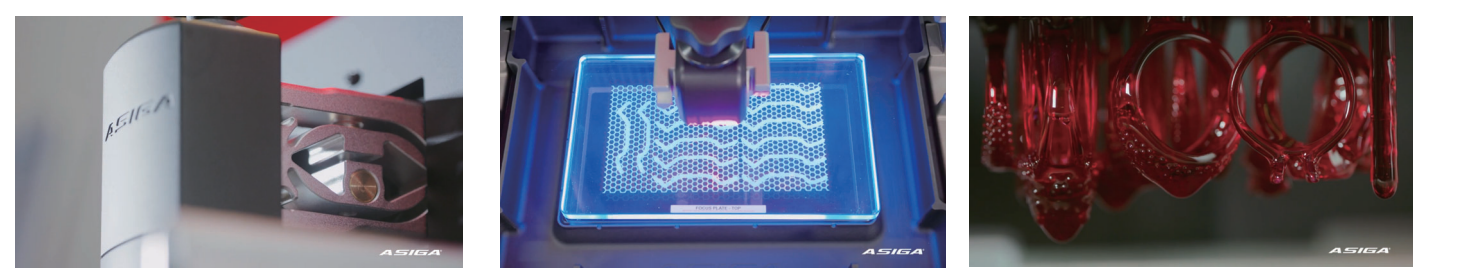
さまざまな業種で使用されている、ASIGA社の3Dプリンター。



2011年、世界初のLEDベースのDLP 3Dプリンターを発売開始。

アシガ社は世界初となる、LEDベースのDLP方式3Dプリンターを販売開始しました。

これはデスクトップステレオリソグラフィー革命にあたり、価格を抑えた特別な3Dプリンターとして注目を集めました。アシガ社はMJSA 2012のThinking Aheadを受賞しています。
そして現在も、各業種においてリードをし続ける製品を開発しており、国際的に高い評価を得ています。



すべての製品をオーストラリアで製造。

全製品は、オーストラリアのシドニーにある本社で、設計および製造を行っています。
社内の機械、電気、ソフトウェア、材料の各部門は更に高品質な製品の提供を目指し、日々の新規開発と製品改良に取り組んでいます。



Made in Australia

