

Produktinformation

Additive Fertigungsfabrik China Laser Metal 3D-Drucktechnologie umfasst hauptsächlich SLM (laser selektive Schmelztechnik) und Linse (Laser Engineering Net-Shaping-Technologie), darunter die SLM-Technologie die derzeit verwendete Mainstream-Technologie. Diese Technologie verwendet Laser, um jede Pulverschicht zu schmelzen und die Adhäsion zwischen verschiedenen Schichten herzustellen. Zusammenfassend kann dieser Prozess-Loops-Schicht durch Schicht, bis das gesamte Objekt gebildet wird. Die SLM-Technologie überwindet die Probleme im Prozess der Herstellung komplexer Metallteile mit traditioneller Technologie. Es kann direkt nahezu vollständig dichtes Metallteile mit guten mechanischen Eigenschaften bilden, und die Präzisions- und mechanischen Eigenschaften der gebildeten Teile sind ausgezeichnet.

Verglichen mit der geringen Genauigkeit des herkömmlichen 3D-Drucks (kein Licht ist erforderlich), der Laser-3D-Druck ist bei der Formungseffekt und der Präzisionssteuerung besser. Die im Laser-3D-Druck verwendeten Materialien sind hauptsächlich in Metalle in Metalle und Nichtmetalle unterteilt. Mmetal 3D-Druck ist als Flügel der Entwicklung der 3D-Druckindustrie bekannt. Die Entwicklung der 3D-Druckindustrie hängt weitgehend von der Entwicklung des Metalldruckverfahrens ab, und der Metalldruckprozess hat viele Vorteile, dass die traditionelle Verarbeitungstechnologie (wie z. B. CNC) nicht hat.



In den vergangenen Jahren, **SLM Optical System Lieferant China** Carmanhaas Laser hat auch

das Anwendungsfeld des Metall-3D-Drucks aktiv erforscht. Mit jahrelanger technischer Anhäufung im optischen Bereich und der hervorragenden Produktqualität hat es stabile kooperative Beziehungen mit vielen 3D-Druckausrüstungsherstellern etabliert. Die von der 3D-Druckindustrie laufende Single-Mode 200-500W 3D-Drucklaser-System-Lösung wurde von den Markt- und Endbenutzern einstimmig anerkannt. Es wird derzeit hauptsächlich in Autoteilen, Luft- und Raumfahrt (Motor), Militärprodukten, medizinischen Geräten, Zahnmedizin usw. verwendet.

Vorteile von Metall 3D-Druck:

1. Einmaliges Formen: Jede komplizierte Struktur kann auf einmal ohne Schweißen gedruckt und geformt werden.
2. Es gibt viele Materialien zur Auswahl: Titanlegierung, Cobalt-Chrom-Legierung, Edelstahl, Gold, Silber und andere Materialien sind verfügbar.
3. Produktdesign optimieren. Es ist möglich, Metallstrukturteile herzustellen, die nicht durch traditionelle Verfahren hergestellt werden können, beispielsweise durch Ersetzen des ursprünglichen Festkörpers mit einer komplexen und angemessenen Struktur, so dass das Gewicht des fertigen Produkts niedriger ist, aber die mechanischen Eigenschaften sind besser;
4. Effizientes, zeitsparendes und kostengünstiges. Es sind keine Bearbeitung und Formen erforderlich, und Teile jeglicher Form werden direkt aus Computergrafikdaten erzeugt, die den Produktentwicklungszyklus erheblich verkürzt, die Produktivität verbessert und die Produktionskosten reduziert. ([3D-Drucker-Metall auf Verkaufsfabrik](#))



Technische Parameter:

1030-1090nm Galvo Scannerkopf

Model	PSH14-H	PSH20-H	PSH30-H
Input laser power (MAX.)	CW: 1000W @ fiber laser Pulsed: 500W @ fiber laser	CW: 3000W @ fiber laser Pulsed: 1500W @ fiber laser	CW: 1000W @ fiber laser Pulsed: 150W @ fiber laser
Water cool/sealed scan head	yes	yes	yes
Aperture (mm)	14	20	30
Effective Scan Angle	±10°	±10°	±10°
Tracking Error	0.19 ms	0.28ms	0.45ms
Step Response Time(1% of full scale)	≤ 0.4 ms	≤ 0.6 ms	≤ 0.9 ms
Typical Speed			
Positioning / jump	< 15 m/s	< 12 m/s	< 9 m/s
Line scanning/raster scanning	< 10 m/s	< 7 m/s	< 4 m/s
Typical vector scanning	< 4 m/s	< 3 m/s	< 2 m/s
Good Writing quality	700 cps	450 cps	260 cps
High writing quality	550 cps	320 cps	180 cps
Precision			
Linearity	99.9%	99.9%	99.9%
Resolution	≤ 1 urad	≤ 1 urad	≤ 1 urad
Repeatability	≤ 2 urad	≤ 2 urad	≤ 2 urad
Temperature Drift			
Offset Drift	≤ 3 urad/°C	≤ 3 urad/°C	≤ 3 urad/°C
Qver 8hours Long-Term Offset Drift (After 15min warn-up)	≤ 30 urad	≤ 30 urad	≤ 30 urad
Operating Temperature Range	25°C±10°C	25°C±10°C	25°C±10°C
Signal Interface	Analog: ±10V Digital: XY2-100 protocol	Analog: ±10V Digital: XY2-100 protocol	Analog: ±10V Digital: XY2-100 protocol
Input Power Requirement (DC)	±15V@ 4A Max RMS	±15V@ 4A Max RMS	±15V@ 4A Max RMS

1030-1090nm F-Theta Lenses

Part Description	Focal Length (mm)	Scan Field (mm)	Max Entrance Pupil (mm)	Working Distance(mm)	Mounting Thread
SL-(1030-1090)-170-254-(20CA)-WC	254	170x170	20	290	M85x1
SL-(1030-1090)-250-425-(30CA)-WC	425	250x250	30	475	M132x1
SL-(1030-1090)-142-277-(15CA)-WC	277	142x142	15	340	M85x1
SL-(1030-1090)-254-420-(15CA)-WC	420	254x254	15	509	M85x1
SL-(1030-1090)-230-420-(20CA)-WC	420	230x230	20	509	M85x1
SL-(1030-1090)-410-650-(20CA)-WC	650	410x410	20	562	M85x1

1030-1090nm Beam Expander

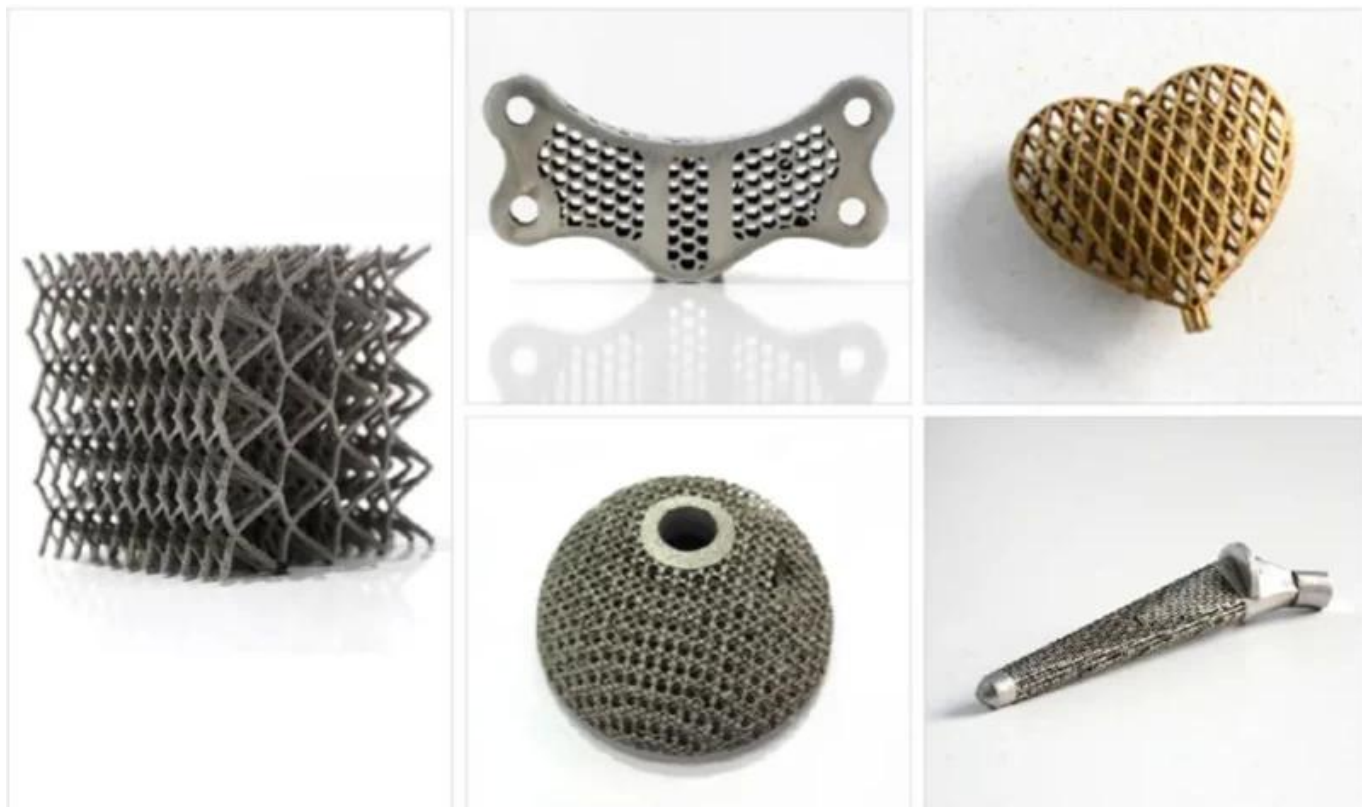
Part Description	Expansion Ratio	Input CA (mm)	Output CA (mm)	Housing Dia(mm)	Housing Length(mm)	Mounting Thread
BE-(1030-1090)-D26:45-1.5x-A	1.5X	18	26	44	45	M30x1 M43x0.5
BE-(1030-1090)-D53:118.6-2x-A	2X	30	53	49	118.6	M30x1
BE-(1030-1090)-D37:118.5-2x-A-WC	2X	18	37	59	118.5	M30x1

1030-1090nm Protective Window

Part Description	Diameter(mm)	Thickness(mm)	Coating
Protective Window	98	4	AR/AR@1030-1090nm
Protective Window	113	5	AR/AR@1030-1090nm
Protective Window	120	5	AR/AR@1030-1090nm
Protective Window	160	8	AR/AR@1030-1090nm

1030-1090nm QBH Collimating Optical Module

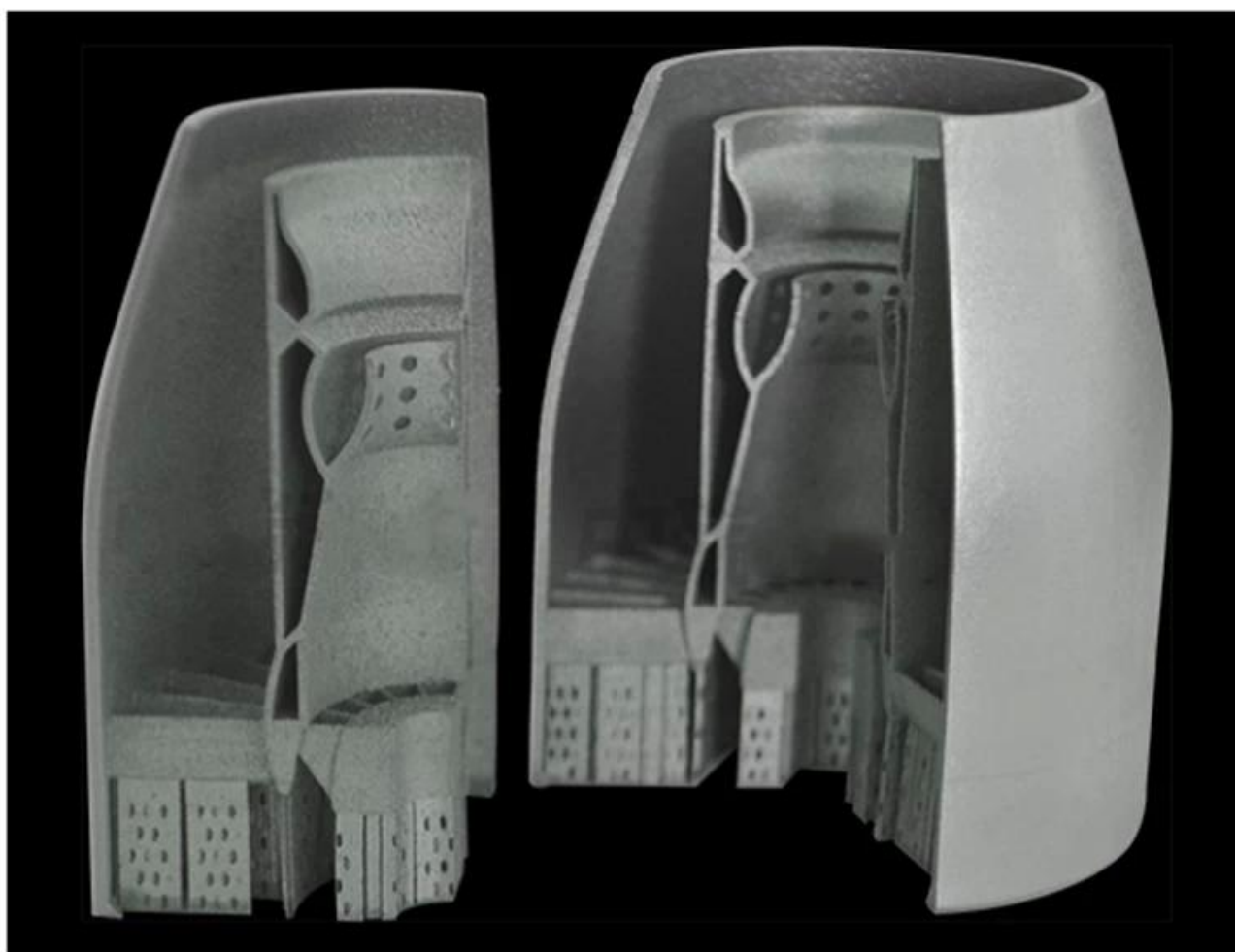
Part Description	Focal Length (mm)	Clear Aperture (mm)	NA	Coating
CL2-(1030-1090)-30-F60-QBH-A-WC	60	28	0.22	AR/AR@1030-1090nm
CL2-(1030-1090)-30-F75-QBH-A-WC	75	28	0.17	AR/AR@1030-1090nm
CL2-(1030-1090)-30-F100-QBH-A-WC	100	28	0.13	AR/AR@1030-1090nm
CL2-(1030-1090)-38-F75-QBH-A-WC	75	34	0.22	AR/AR@1030-1090nm
CL2-(1030-1090)-38-F100-QBH-A-WC	100	34	0.16	AR/AR@1030-1090nm
CL2-(1030-1090)-38-F125-QBH-A-WC	125	34	0.13	AR/AR@1030-1090nm



Die Steel



Titanium Alloy



Aluminium Alloy ($AlSi_{10}Mg$)



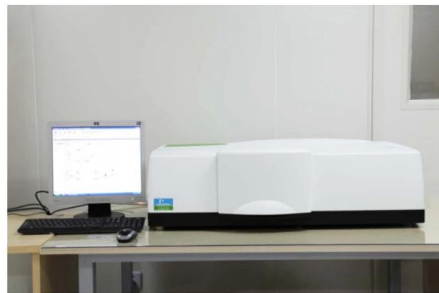
Co-Cr Alloy (MP1)



Fabrik



TRIOPTICS OptiSpheric 2000 AF
---Testing EFL, R, Centering Error, Wedge Angle, BFL, MTF



PerkinElmer Lambda 950---Testing Transmission and Reflectivity

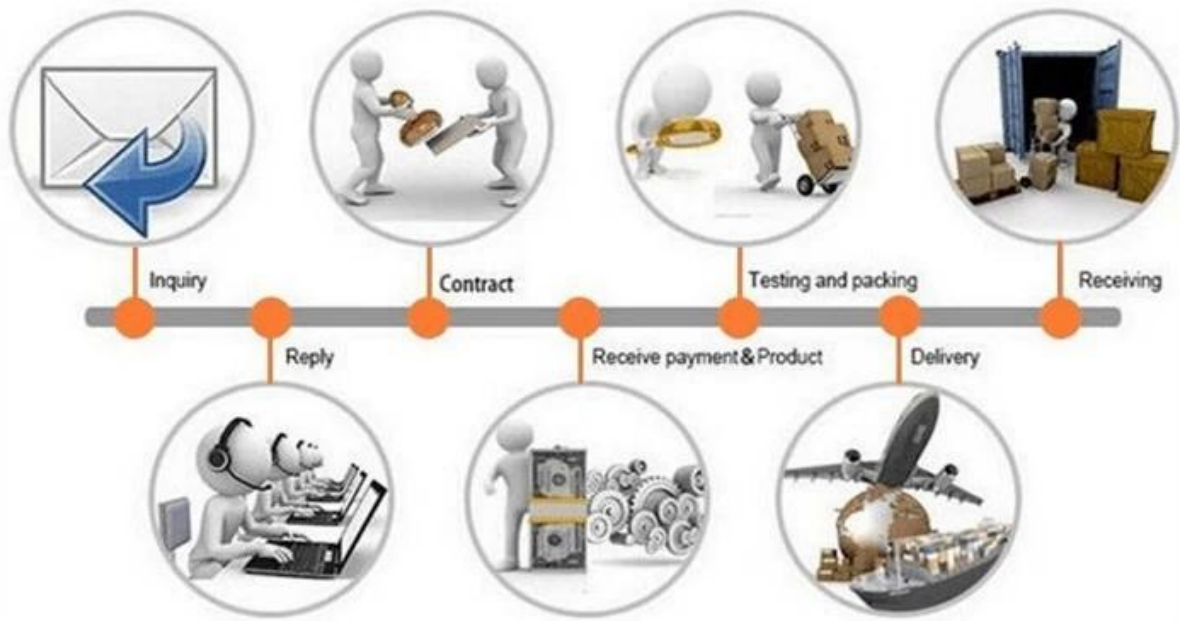


Carmanhaas Coating Machine

Zertifikat & Ausstellung.



Packliste



Rücknahmegarantie:

Sollte zurücksendet sein:

Schritt 1) Kontaktieren Sie uns mit dieser Website-E-Mail.

Schritt 2) Sorgen Sie so viel Details wie möglich über das Problem, das Sie haben.

Schritt 3) Berechtigung zur Rücksendung des Artikels wird ausgegeben.

Schritt 4) Geben Sie den Artikel für den vereinbarten Ersatz oder die Erstattung zurück.

Logistik:

(1) Für die Anordnung der Laseroptik können Sie mit DHL, UPS, FedEx, TNT, EMS, ETS optional sein

(2) für Laser Maschine Auftrag Lieferung, Dose Sein Optional mit Begriff von Abgeordnete FOB, CNF, CIF Durch Luft oder durch Meer basierend auf das Käufer Spediteure oder unsere.

FAQ

F1. Alle Sie ein Hersteller?

A1: Ja, wir sind professioneller und erfahrener Hersteller mit eigenen Formen und Produktionslinien.

F2. Wie über die Qualität der Produkte?

A2: Unsere Techniker und QC-Teams testen die Produkte nach einem von einer Alterungslinie, professionellen Geräten und Instrumenten, um die Qualität für alle Produkte zu gewährleisten.

F3. Wie über den Preis?

A3: Wir sind Hersteller und bieten unseren Kunden immer die wettbewerbsfähigsten Preise an.

F4. Wiehen Sie eine Bestellung auf?

A4: Kontakt mit dem Online-Service oder per E-Mail direkt an uns gesendet, wir antworten Ihnen bald mit Produktpreis, Spezifikationen, Verpackungen usw.. Vielen Dank.

Q5. MAY Ich sende Material, um die Markierungsleistung zu testen?

A5: Ja! Gerne können Sie Material senden, um unsere überlegene Qualität und Ihren Service zu testen.

Q6. can Ich besuche deine Fabrik?

A6: Ja, willkommen, unsere Fabrik zu Ihrer günstigen Zeit zu besuchen.

F7. Wie kann ich OEM- oder ODM-Bestellungen machen?

A7: Wir haben unterschiedliche Druckverarbeitung für verschiedene OEM / ODM-ORD. Bitte kontaktieren Sie uns mit einem Online-Service oder senden Sie uns E-Mail direkt an uns.

Q8. Wie soll ich für meine Bestellungen bezahlen?

A8: Sie können von t / t zahlen, um für qualifizierte Bank und MOQ für jede Bestellung erforderlich zu sein.