

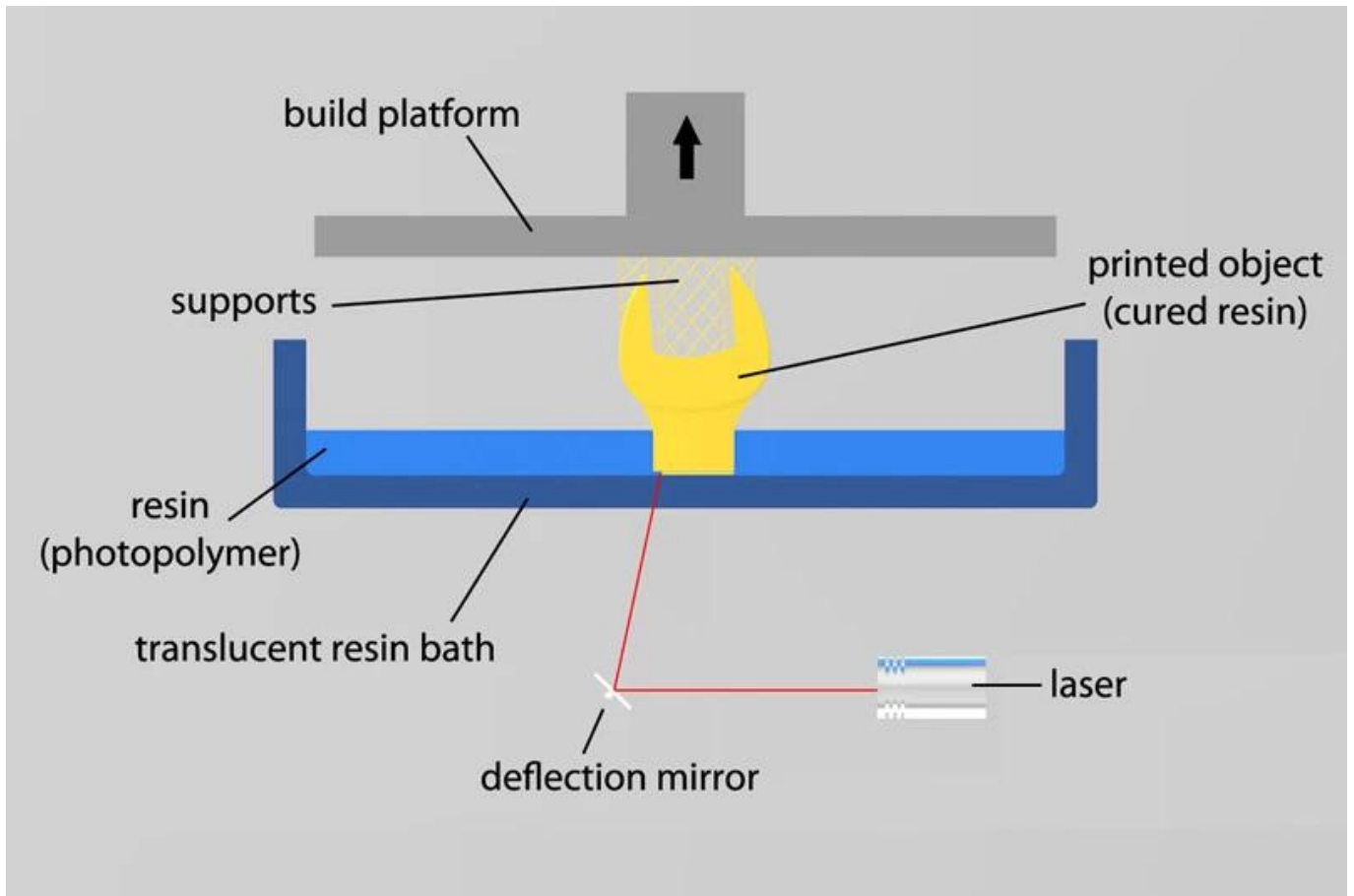
» » » » » Produktinformation

Produktbeschreibung:

SLA (Stereolithography) ist ein additiver Herstellungsprozess, bei dem ein UV-Laser auf einen Behälter mit Photopolymerharz fokussiert wird. Mit Hilfe der Software Computer Aided Manufacturing oder Computer Aided Design (CAM / CAD) wird mit dem UV-Laser ein vorprogrammiertes Design oder eine vorprogrammierte Form auf die Oberfläche des Photopolymerbehälters gezeichnet. Photopolymere sind gegenüber ultraviolettem Licht empfindlich, so dass das Harz photochemisch verfestigt wird und eine einzelne Schicht des gewünschten 3D-Objekts bildet. Dieser Vorgang wird für jede Ebene des Entwurfs wiederholt, bis das 3D-Objekt vollständig ist.

CARMANHAAS könnte dem Kunden anbieten, dass das optische System hauptsächlich einen schnellen Galvanometerscanner und ein F-THETA-Scanobjektiv, einen Strahlaufweiter, einen Spiegel usw. umfasst.
([Zusatzstoff Herstellung China](#))





Technische Parameter:

355nm Galvo Scannerkopf

Model	PSH14-H	PSH20-H	PSH30-H
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
Over 8hours Long-Term Offset Drift (After 15min warm-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

355 nm F-Theta-Linsen

Part Description	Focal Length (mm)	Scan Field (mm)	Max Entrance Pupil (mm)	Working Distance(mm)	Mounting Thread
SL-355-360-580	580	360x360	16	660	M85x1
SL-355-520-750	750	520x520	10	824.4	M85x1
SL-355-610-840-(15CA)	840	610x610	15	910	M85x1
SL-355-800-1090-(18CA)	1090	800x800	18	1193	M85x1

355nm Beam Expander

Part Description	Expansion Ratio	Input CA (mm)	Output CA (mm)	Housing Dia(mm)	Housing Length(mm)	Mounting Thread
BE3-355-D30:84.5-3x-A(M30*1-M43*0.5)	3X	10	33	46	84.5	M30*1-M43*0.5
BE3-355-D33:84.5-5x-A(M30*1-M43*0.5)	5X	10	33	46	84.5	M30*1-M43*0.5
BE3-355-D33:80.3-7x-A(M30*1-M43*0.5)	7X	10	33	46	80.3	M30*1-M43*0.5
BE3-355-D30:90-8x-A(M30*1-M43*0.5)	8X	10	33	46	90.0	M30*1-M43*0.5
BE3-355-D30:72-10x-A(M30*1-M43*0.5)	10X	10	33	46	72.0	M30*1-M43*0.5

355 nm Spiegel

Teil Beschreibung	Durchmeter (mm)	Dicke (mm)	Glaser
355 Spiegel	30	3	HR @ 355 nm, 45 °AOI
355 Spiegel	20	5	HR @ 355 nm, 45 °AOI
355 Spiegel	30	5	HR @ 355 nm, 45 °AOI

3D Drucken Metall Großhandel China



PHYSICAL CHARACTERISTICS (LIQUID STATE)

Appearance: White liquid
 Density: 1.10 g/cm³ @25°C
 Viscosity: 450 CPS @25°C
 Dp: ≥0.16 mm
 Ec: 8.5 mJ/cm²

MOLDING PERFORMANCE A

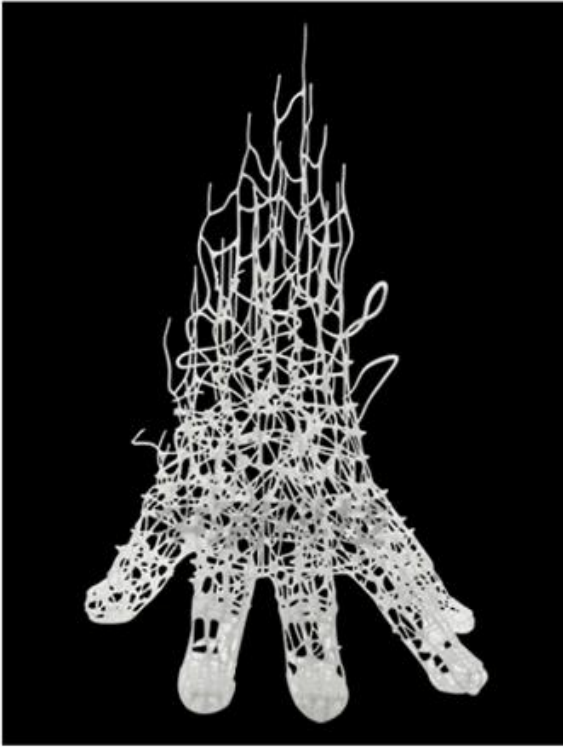
MOLDING PERFORMANCE
 @355nm point laser
 @330mW power
 @5.0m/s scanning
 @No UV post-cure

Bending Modulus: 1500~1700 MPa
 Bending Strength: 55~60 MPa
 Notched Impact Strength: 60~68 J/m
 1.2mm Bend Angle: 140~170°

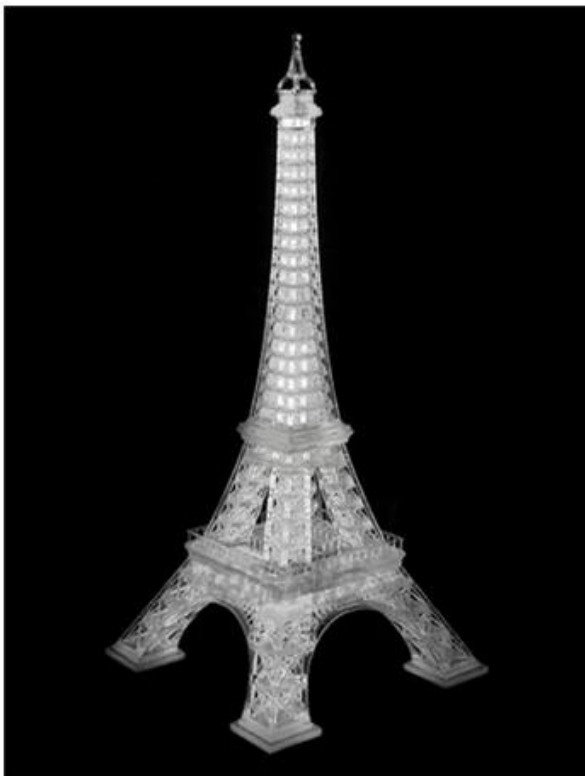
MOLDING PERFORMANCE B

MOLDING PERFORMANCE
 @90min UV post-cure

Bending Modulus: 2688~2790 MPa
 Bending Strength: 66~73 MPa
 Notched Impact Strength: 60~68 J/m
 Hardness: 88
 Elongation at break: 10~15%
 HDT Heat deflection temperature: 52 °C
 Tg Glass transition temperature: 62 °C
 CTE Coefficient of thermal expansion: 93°E-6



PHYSICAL CHARACTERISTICS (LIQUID STATE)	Appearance: White liquid Density: 1.10 g/cm ³ @25°C Viscosity: 400 CPS @25°C Dp: ≥0.16 mm Ec: 7.9 mJ/cm ²
	MOLDING PERFORMANCE A MOLDING PERFORMANCE @355nm point laser @330mW power @5.0m/s scanning @No UV post-cure
MOLDING PERFORMANCE B MOLDING PERFORMANCE @90min UV post-cure	Bending Modulus: 2813~3520 MPa Bending Strength: 83~90 MPa Notched Impact Strength: 42~50 J/m Hardness: 87~92 Elongation at break: 13~20% HDT Heat deflection temperature: 52 °C Tg Glass transition temperature: 62 °C CTE Coefficient of thermal expansion: 93*E-6



PHYSICAL CHARACTERISTICS (LIQUID STATE)	Appearance: Transparent liquid Pale Purple Density: 1.10 g/cm ³ @25°C Viscosity: 190 CPS @25°C Dp: ≥0.18 mm Ec: 6.9 mJ/cm ²
	MOLDING PERFORMANCE A MOLDING PERFORMANCE @355nm point laser @150mW power @5.0m/s scanning @No UV post-cure
MOLDING PERFORMANCE B MOLDING PERFORMANCE @90min UV post-cure	Bending Modulus: 1890~2340 MPa Bending Strength: 55~62 MPa Notched Impact Strength: 40~55 J/m Hardness: 79 Elongation at break: 10~15% HDT Heat deflection temperature: 52 °C Tg Glass transition temperature: 62 °C CTE Coefficient of thermal expansion: 93*E-6

Real ABS (ABS Like)



<p>PHYSICAL CHARACTERISTICS (LIQUID STATE)</p>	<p>Appearance: Bright yellow liquid Density: 1.10 g/cm³ @25°C Viscosity: 400 CPS @25°C Dp: ≥0.16 mm Ec: 7.9 mJ/cm²</p>
<p>MOLDING PERFORMANCE A MOLDING PERFORMANCE @355nm point laser @330mW power @5.0m/s scanning @No UV post-cure</p>	<p>Bending Modulus: 2000~2300 MPa Bending Strength: 75~85 MPa Notched Impact Strength: 35~45 J/m 1.2mm Bend Angle: ≥170~180°</p>
<p>MOLDING PERFORMANCE B MOLDING PERFORMANCE @90min UV post-cure</p>	<p>Bending Modulus: 2813~3520 MPa Bending Strength: 83~90 MPa Notched Impact Strength: 42~50 J/m Hardness: 87~92 Elongation at break: 13~20% HDT Heat deflection temperature: 52 °C Tg Glass transition temperature: 62 °C CTE Coefficient of thermal expansion: 93*E-6</p>

Red Wood (Tooling Board Like)



<p>PHYSICAL CHARACTERISTICS (LIQUID STATE)</p>	<p>Appearance: Epoxy Tooling Board Like (Pink) liquid Density: 1.10 g/cm³ @25°C Viscosity: 400 CPS @25°C Dp: ≥0.16 mm Ec: 7.9 mJ/cm²</p>
<p>MOLDING PERFORMANCE A MOLDING PERFORMANCE @355nm point laser @330mW power @5.0m/s scanning @No UV post-cure</p>	<p>Bending Modulus: 2000~2300 MPa Bending Strength: 75~85 MPa Notched Impact Strength: 35~45 J/m 1.2mm Bend Angle: ≥170~180°</p>
<p>MOLDING PERFORMANCE B MOLDING PERFORMANCE @90min UV post-cure</p>	<p>Bending Modulus: 2813~3520 MPa Bending Strength: 83~90 MPa Notched Impact Strength: 42~50 J/m Hardness: 87~92 Elongation at break: 13~20% HDT Heat deflection temperature: 52 °C Tg Glass transition temperature: 62 °C CTE Coefficient of thermal expansion: 93*E-6</p>



Desktop FDM

Industrial FDM

Desktop SLA

Industrial SLA

Industrial SLS

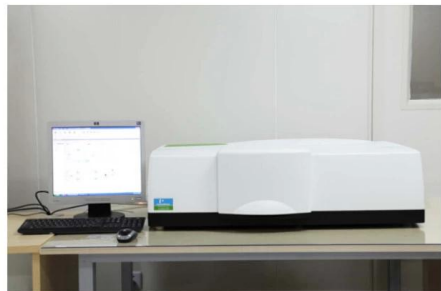




» » » » » **Fabrik**



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:

Sollten Rücksendungen erforderlich sein:

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

Schritt 2) Geben Sie so viele Details wie möglich über das Problem an, das Sie haben.

Schritt 3) Die Genehmigung zur Rücksendung des Artikels wird erteilt.

Schritt 4) Senden Sie den Artikel für den vereinbarten Ersatz oder die Rückerstattung zurück.

Logistik:

(1) Für die Lieferung von Laseroptik-Bestellungen kann dies optional bei DHL, UPS, FedEx, TNT, EMS usw. erfolgen

(2) Für Laser Maschine Auftrag Lieferung, kann Sein Optional mit Begriffe von EXWork FOB, CNF, CIF Durch Luft oder durch Meer basierend auf das Käufer Spediteure oder unsere.

» » » » » FAQ

Q1.Sind Sie ein Hersteller?

A1: Ja, wir sind professionelle und erfahrene Hersteller mit eigenen Formen und Produktionslinien.

Q2.Wie steht es mit der Qualität der Produkte?

A2: Unsere Techniker und QC-Teams testen die Produkte einzeln mit einer alternden Linie, professionellen Geräten und Instrumenten, um die Qualität aller Produkte sicherzustellen.

Q3.Wie steht es um den Preis?

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

Q4.Wie kann ich eine Bestellung aufgeben?

A4: Kontaktieren Sie den Online-Service oder senden Sie uns eine E-Mail direkt. Wir werden Ihnen in Kürze mit Produktpreis, technischen Daten, Verpackung usw. antworten. Vielen Dank.

F5.Kann ich Material senden, um die Markierungsleistung zu testen?

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

Q6.Kann ich Ihre Fabrik besuchen?

A6: Ja, Sie können unsere Fabrik jederzeit besuchen.

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

A7: Wir haben unterschiedliche Druckverarbeitungen für unterschiedliche OEM / ODM-Ordnungeners. Bitte kontaktieren Sie uns per Online-Service oder senden Sie uns direkt eine E-Mail.

Q8. Wie soll ich meine Bestellungen bezahlen?

A8: Sie können per T / T bezahlen, wenn für jede Bestellung eine qualifizierte Bank und ein MOQ erforderlich sind.