

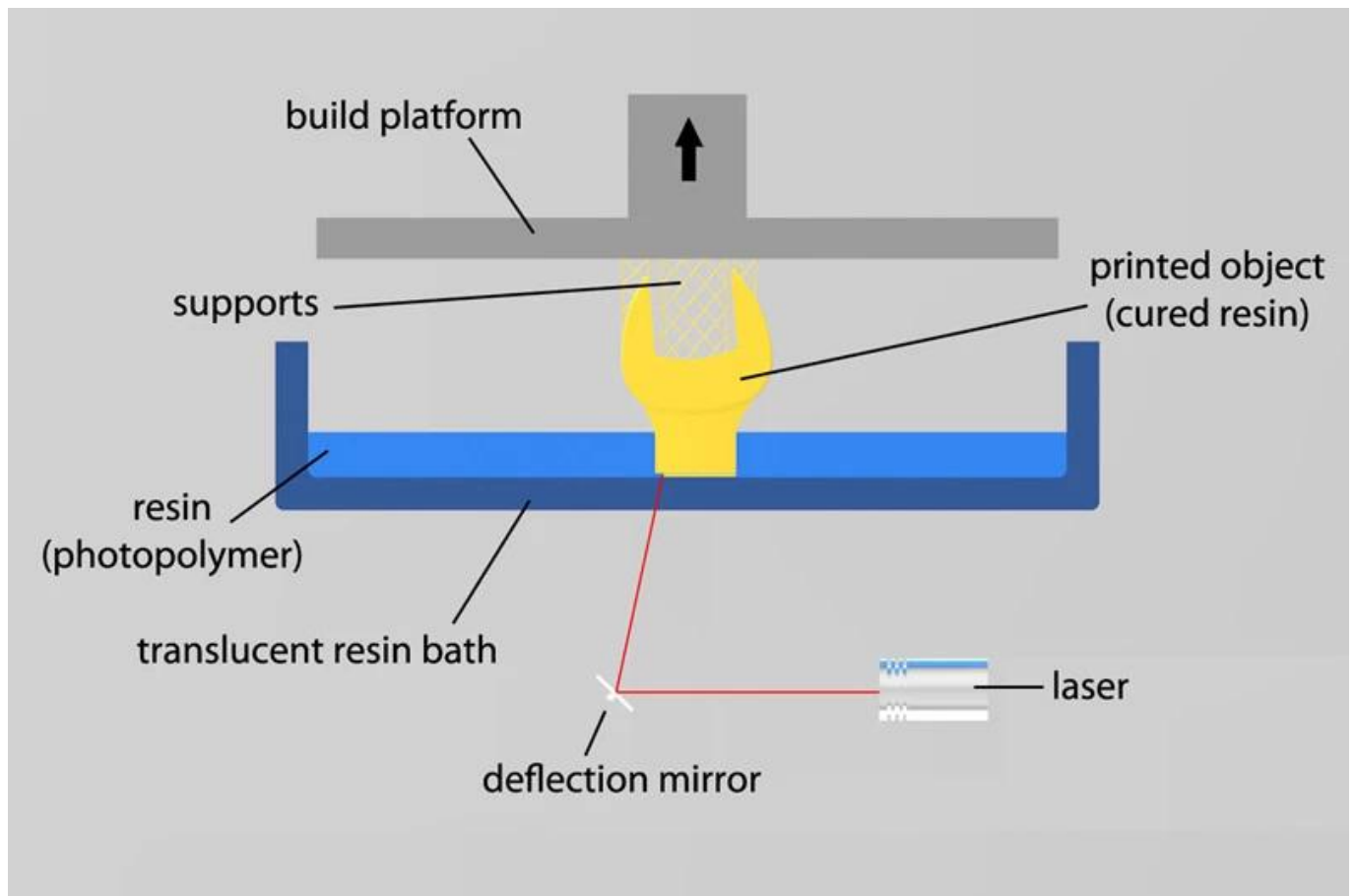
## » » » » » Información del Producto

### Descripción del producto:

El SLA (estereolitografía) es un proceso de fabricación aditiva que funciona al enfocar un láser UV en un tanque de resina de fotopolímero. Con la ayuda del software de fabricación asistida por computadora o de diseño asistido por computadora (CAM / CAD), el láser UV se utiliza para dibujar un diseño o forma preprogramada en la superficie del tanque de fotopolímero. Los fotopolímeros son sensibles a la luz ultravioleta, por lo que la resina se solidifica fotoquímicamente y forma una sola capa del objeto 3D deseado. Este proceso se repite para cada capa del diseño hasta que se completa el objeto 3D.

CARMANHAAS podría ofrecer al cliente que el sistema óptico incluye principalmente un escáner de galvanómetro rápido y una lente de escaneo F-THETA, expansor de haz, espejo, etc. [Aditivo Fabricación China](#))





### Parámetros técnicos:

Cabezal de escáner Galvo de 355 nm

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
<b>Typical Speed</b>			
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
<b>Precision</b>			
Linearity	99.9%	99.9%	99.9%
Resolution	≤ 1 urad	≤ 1 urad	≤ 1 urad
Repeatability	≤ 2 urad	≤ 2 urad	≤ 2 urad
<b>Temperature Drift</b>			
Offset Drift	≤ 3 urad/°C	≤ 3 urad/°C	≤ 3 urad/°C
Over 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

### Lentes F-Theta de 355 nm

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

## Expansor de haz de 355 nm

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 Espejo

Parte Descripción	Diameter (mm)	Espesor (mm)	Revestimiento
355 Espejo	30	3	HR @ 355 nm, 45 °AOI
355 Espejo	20	5 5	HR @ 355 nm, 45 °AOI
355 Espejo	30	5 5	HR @ 355 nm, 45 °AOI

## 3D Impresión metal ventas al por mayor China



### PHYSICAL CHARACTERISTICS ( LIQUID STATE )

Appearance: White liquid  
 Density: 1.10 g/cm<sup>3</sup> @25°C  
 Viscosity: 450 CPS @25°C  
 Dp: ≥0.16 mm  
 Ec: 8.5 mJ/cm<sup>2</sup>

### MOLDING PERFORMANCE A

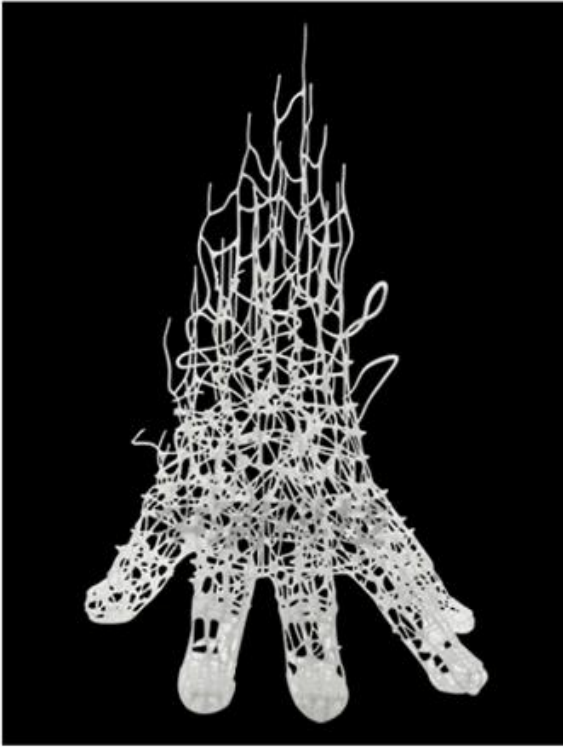
MOLDING PERFORMANCE  
 @355nm point laser  
 @330mW power  
 @5.0m/s scanning  
 @No UV post-cure

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

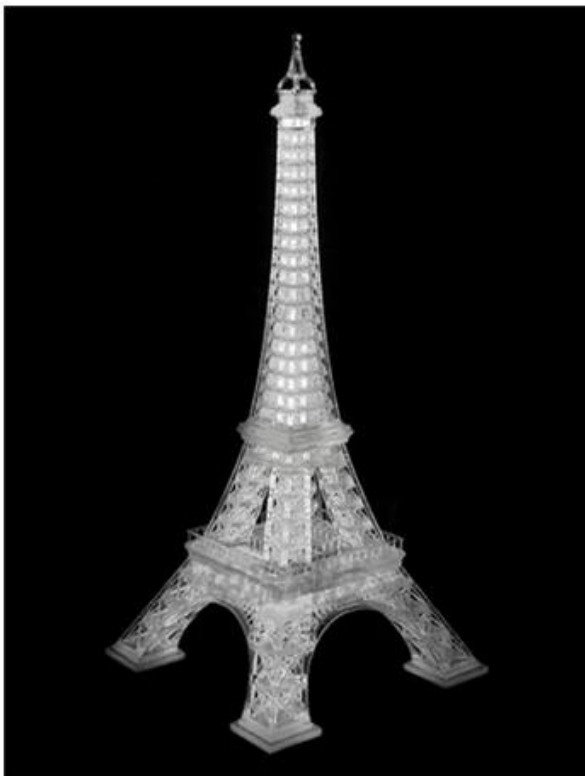
### MOLDING PERFORMANCE B

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



<b>PHYSICAL CHARACTERISTICS</b> ( LIQUID STATE )	Appearance: White liquid Density: 1.10 g/cm <sup>3</sup> @25°C Viscosity: 400 CPS @25°C Dp: ≥0.16 mm Ec: 7.9 mJ/cm <sup>2</sup>
	<b>MOLDING PERFORMANCE A</b> MOLDING PERFORMANCE @355nm point laser @330mW power @5.0m/s scanning @No UV post-cure
<b>MOLDING PERFORMANCE B</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



<b>PHYSICAL CHARACTERISTICS</b> ( LIQUID STATE )	Appearance: Transparent liquid Pale Purple Density: 1.10 g/cm <sup>3</sup> @25°C Viscosity: 190 CPS @25°C Dp: ≥0.18 mm Ec: 6.9 mJ/cm <sup>2</sup>
	<b>MOLDING PERFORMANCE A</b> MOLDING PERFORMANCE @355nm point laser @150mW power @5.0m/s scanning @No UV post-cure
<b>MOLDING PERFORMANCE B</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><b>PHYSICAL CHARACTERISTICS</b> ( LIQUID STATE )</p>	<p>Appearance: Bright yellow liquid Density: 1.10 g/cm<sup>3</sup> @25°C Viscosity: 400 CPS @25°C Dp: ≥0.16 mm Ec: 7.9 mJ/cm<sup>2</sup></p>
<p><b>MOLDING PERFORMANCE A</b> 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><b>MOLDING PERFORMANCE B</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><b>PHYSICAL CHARACTERISTICS</b> ( LIQUID STATE )</p>	<p>Appearance: Epoxy Tooling Board Like (Pink) liquid Density: 1.10 g/cm<sup>3</sup> @25°C Viscosity: 400 CPS @25°C Dp: ≥0.16 mm Ec: 7.9 mJ/cm<sup>2</sup></p>
<p><b>MOLDING PERFORMANCE A</b> 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><b>MOLDING PERFORMANCE B</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



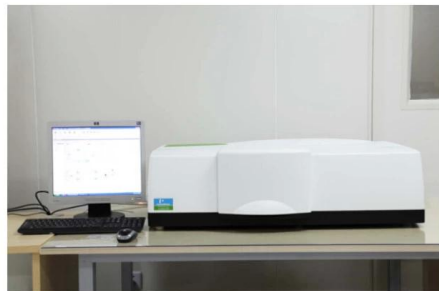




## » » » » » **Fábrica**



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



**PerkinElmer Lambda 950**---Testing Transmission and Reflectivity



**Carmanhaas Coating Machine**

## 》》》》》 Certificado y Exposición



## 》》》》》 Lista de empaque



**Politica de devolucion:**

Si se requieren devoluciones:

Paso 1) Contáctenos con este correo electrónico del sitio web.

Paso 2) Proporcione tantos detalles como sea posible sobre el problema que está teniendo.

Paso 3) Se emitirá una autorización para devolver el artículo.

Paso 4) Devuelva el artículo para el reemplazo o reembolso acordado.

### **Logística:**

(1) Para la entrega de pedidos de Laser Optics, puede ser opcional con DHL, UPS, FedEx, TNT, EMS, etc

(2) para Láser máquina orden entrega, puede ser Opcional con condiciones de Ex Trabajo FOB, CNF, CIF Por Aire o por Mar establecido en la del comprador promotores o la nuestra.

## » » » » » Preguntas más frecuentes

Q1. Eres un fabricante?

A1: Sí, somos fabricantes profesionales y experimentados con nuestros propios moldes y líneas de producción.

Q2. ¿Qué hay de la calidad de los productos?

A2: Nuestros técnicos y equipos de control de calidad prueban los productos uno por uno utilizando una línea antigua, dispositivos e instrumentos profesionales para garantizar la calidad de todos los productos.

Q3. ¿Qué hay del precio?

A3: Somos un fabricante y siempre ofrecemos a nuestros clientes los precios más competitivos.

Q4. ¿Cómo hacer un pedido?

A4: póngase en contacto con el servicio en línea, o envíenos un correo electrónico directamente, le responderemos con el precio del producto, las especificaciones, el embalaje, etc. Gracias.

Q5. ¿Puedo enviar material para probar el rendimiento de marcado?

A5: sí! Le invitamos a enviar material para probar nuestra calidad y servicio superiores.

Q6. ¿Puedo visitar su fábrica?

A6: sí, bienvenido a visitar nuestra fábrica en su momento conveniente.

Q7. ¿Cómo puedo hacer pedidos OEM u ODM?

A7: tenemos diferentes procesos de impresión para diferentes OEM / ODM orders. Póngase en contacto con nosotros con el servicio en línea o envíenos un correo electrónico directamente.

Q8. ¿Cómo debo pagar mis pedidos?

A8: puede pagar por T / T estaría disponible para el banco calificado y MOQ requerido para cada pedido.