

## Information produit

---

**Fabrication d'additif Factory China** La technologie d'impression 3D en métal laser comprend principalement SLM (technologie de fusion sélective au laser) et la lentille (technologie de mise en forme de filet d'ingénierie laser), parmi lesquelles la technologie SLM est la technologie traditionnelle actuellement utilisée. Cette technologie utilise laser pour faire fondre chaque couche de poudre et produire une adhérence entre différentes couches. En conclusion, ce processus boucle la couche par couche jusqu'à ce que l'objet entier soit formé. La technologie SLM surmonte les problèmes dans le processus de fabrication de pièces métalliques en forme de complexes avec une technologie traditionnelle. Il peut directement former des pièces métalliques presque complètement denses avec de bonnes propriétés mécaniques, et la précision et les propriétés mécaniques des pièces formées sont excellentes.

Par rapport à la faible précision de l'impression 3D traditionnelle (aucune lumière n'est nécessaire), l'impression 3D laser est meilleure dans la mise en forme d'effet et de contrôle de précision. Les matériaux utilisés dans l'impression 3D laser sont principalement divisés en métaux et imprimé 3D métalliques. L'impression 3D métallique est connue sous le nom de VANE du développement de l'industrie de l'impression 3D. Le développement de l'industrie d'impression 3D dépend en grande partie du développement du processus d'impression métallique et du processus d'impression métallique présente de nombreux avantages que la technologie de traitement traditionnelle (telle que la CNC) n'a pas.



Au cours des dernières années, [Système optique SLM Fournisseur Chine](#) Carmanhaas Laser a également activement exploré le champ d'application de l'impression 3D en métal. Avec des années d'accumulation technique dans le domaine optique et une excellente qualité de produits, il a établi des relations de coopération stables avec de nombreux fabricants d'équipements d'impression 3D. La solution de système optique laser à imprimé 3D mono-500w 3D lancée par l'industrie de l'impression 3D a également été reconnue à l'unanimité par le marché et les utilisateurs finaux. Il est actuellement principalement utilisé dans les pièces automobiles, l'aérospatiale (moteur), les produits militaires, les équipements médicaux, la dentisterie, etc.

#### **Avantages de l'impression 3D en métal:**

1. Moulage unique: toute structure complexe peut être imprimée et formée à la fois sans soudage;
2. Il existe de nombreux matériaux parmi lesquels choisir: alliage de titane, alliage de cobalt-chromé, acier inoxydable, or, argent et autres matériaux sont disponibles;
3. Optimiser la conception du produit. Il est possible de fabriquer des pièces structurelles en métal qui ne peuvent pas être fabriquées par des procédés traditionnels, tels que le remplacement du corps solide d'origine avec une structure complexe et raisonnable, de sorte que le poids du produit fini soit plus bas, mais les propriétés mécaniques sont meilleures;
4. Efficace, économie de temps et faible coût. Aucun usinage et moules n'est requis et les parties de toute forme sont directement générées à partir de données graphiques informatiques, ce qui réduit considérablement le cycle de développement du produit, améliore la productivité et réduit les coûts de production. [Imprimante 3D en métal en vente usine](#) )



## Paramètres techniques:

### 1030-1090NM Tête de scanner galvo

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
<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

### 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

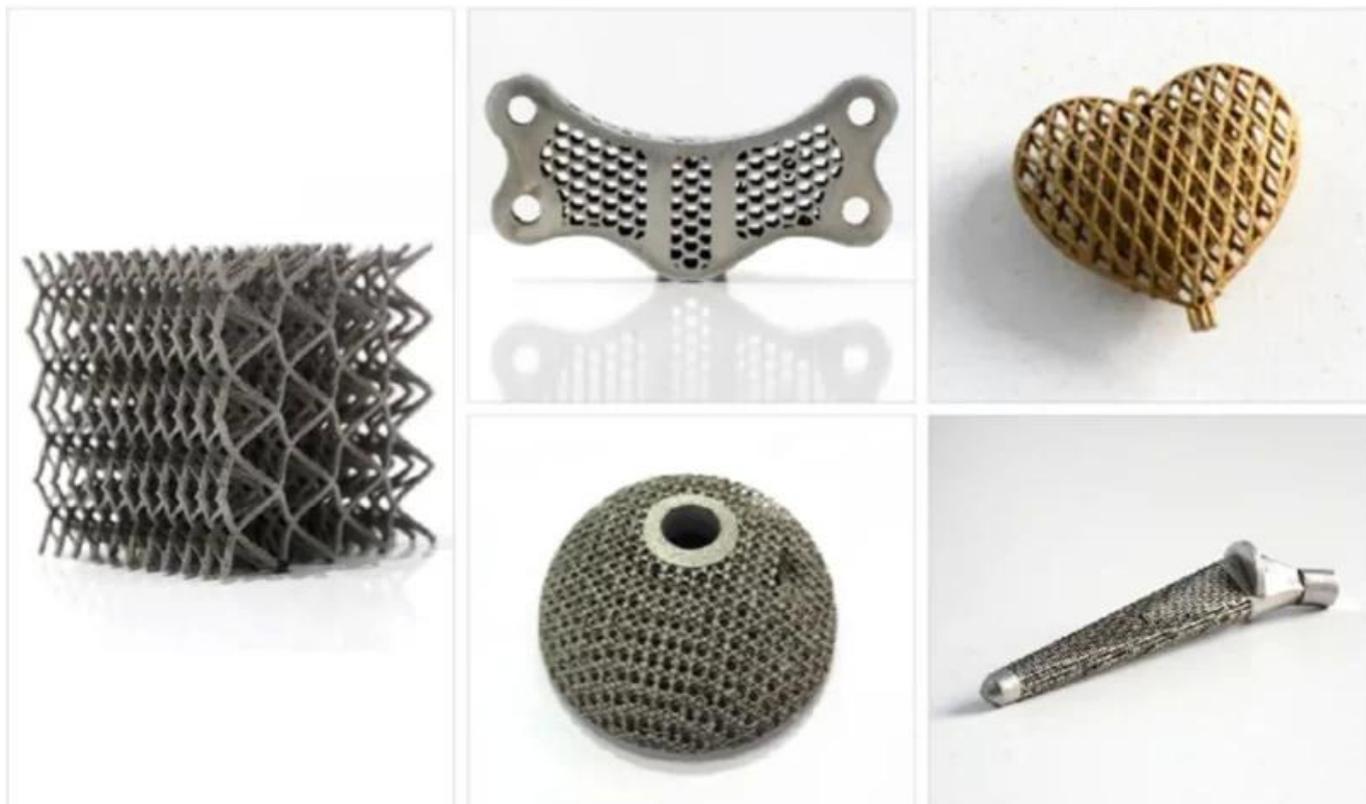
Part Description	Expansion Ratio	Input CA (mm)	Output CA (mm)	Housing Dia(mm)	Housing Length(mm)	Mounting Thread
BE-(1030-1090)-D26:45-1.5x-A	1.5X	18	26	44	45	M30x1 M43x0.5
BE-(1030-1090)-D53:118.6-2x-A	2X	30	53	49	118.6	M30x1
BE-(1030-1090)-D37:118.5-2x-A-WC	2X	18	37	59	118.5	M30x1

### 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

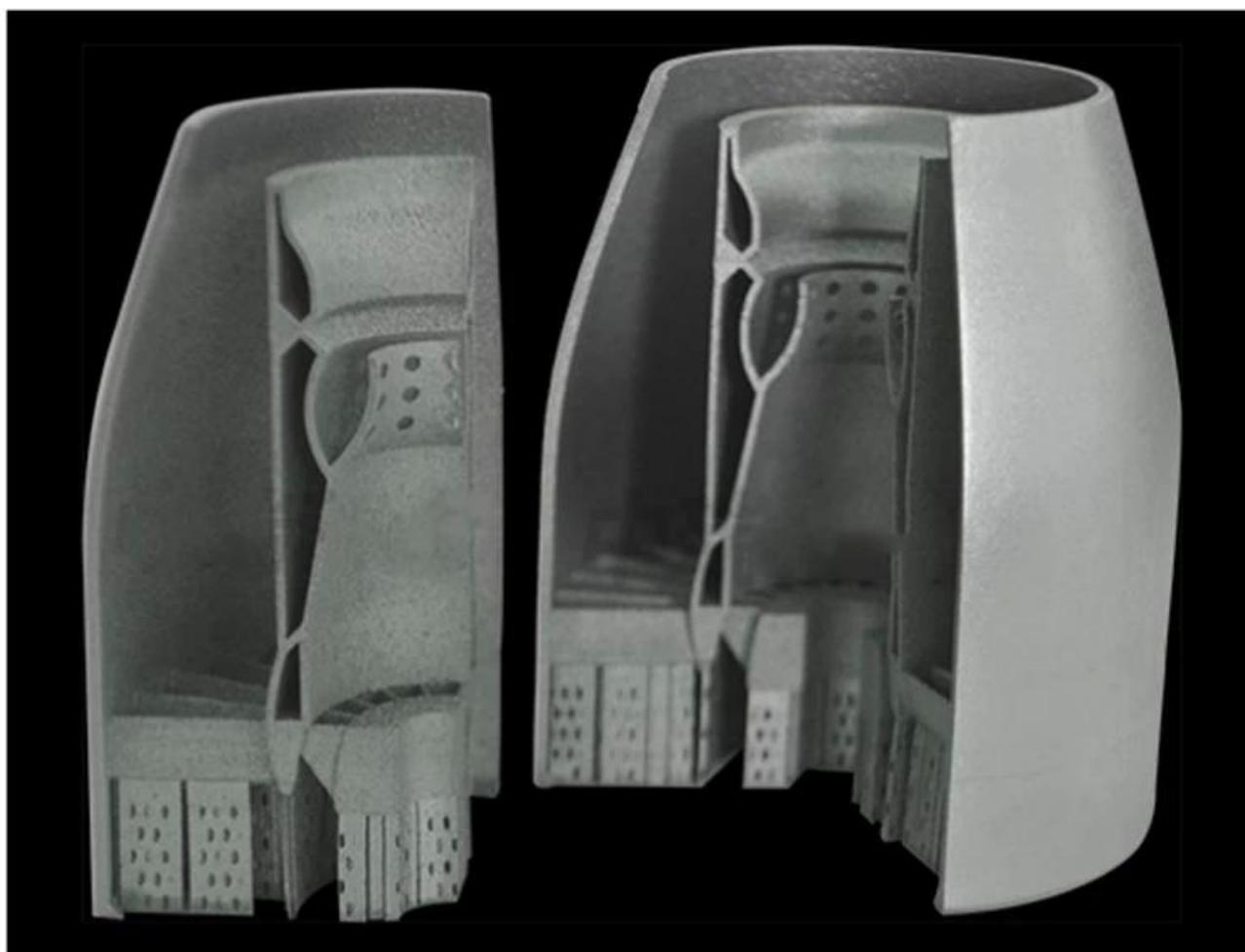
Part Description	Focal Length (mm)	Clear Aperture (mm)	NA	Coating
CL2-(1030-1090)-30-F60-QBH-A-WC	60	28	0.22	AR/AR@1030-1090nm
CL2-(1030-1090)-30-F75-QBH-A-WC	75	28	0.17	AR/AR@1030-1090nm
CL2-(1030-1090)-30-F100-QBH-A-WC	100	28	0.13	AR/AR@1030-1090nm
CL2-(1030-1090)-38-F75-QBH-A-WC	75	34	0.22	AR/AR@1030-1090nm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

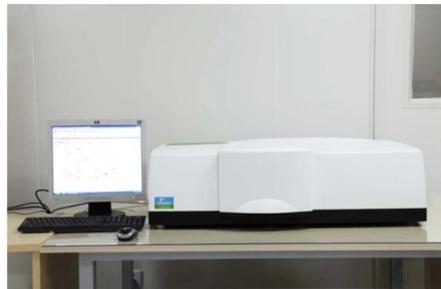


Usine

---



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



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



**Carmanhaas Coating Machine**

## Certificat et exposition

---



## Liste de colisage

---



**Politique de retour:**

Devrait être requis:

Étape 1) Contactez-nous avec ce site Web par courrier électronique.

L'étape 2) fournit le plus de détails possible sur le problème que vous rencontrez.

Étape 3) L'autorisation de renvoyer l'article sera émise.

Étape 4) Remettez l'article pour le remplacement ou le remboursement convenus.

### **Logistique:**

(1) Pour la livraison de commandes d'optique au laser, peut être facultative avec DHL, UPS, FedEx, TNT, EMS, ETS

(2) pour Lasermachineordre livraison, peut être optionnel avec termes de Ancien emploi Fob, cnf, cif Par Air ou alors par Mer basés aux Acheteur transitaires ou alors les notes.

## **FAQ**

---

Q1. Atrez-vous un fabricant?

A1: Oui, nous sommes fabricants professionnels et expérimentés avec nos propres moules et lignes de production.

Q2. Comment la qualité des produits?

A2: Nos techniciens et équipes de QC testent les produits un par un à l'aide de la ligne de vieillissement, des appareils et des instruments professionnels pour assurer la qualité de tous les produits.

Q3. Comment le prix?

A3: Nous sommes un fabricant et nous proposons toujours à nos clients les prix les plus compétitifs.

Q4. Comment passer une commande?

A4: Contact avec le service en ligne ou envoyé un courrier électronique à nous directement, nous vous répondrons avec le prix du produit, les spécifications, l'emballage, etc. bientôt. Merci.

Q5. May j'envoie du matériel pour tester les performances de marquage?

A5: Oui! Vous êtes invité à envoyer du matériel pour tester notre qualité et notre service supérieur.

Q6. can je visite votre usine?

A6: Oui, bienvenue pour visiter notre usine à votre moment opportun.

Q7. Comment-je faire des commandes OEM ou ODM?

A7: Nous avons un traitement d'impression différent pour différents orders OEM / ODMers. S'il vous plaît contactez-nous avec un service en ligne ou envoyez-nous un e-mail directement.

Q8. Comment devrais-je payer mes commandes?

A8: Vous pouvez payer par T / T serait disponible pour la banque qualifiée et le MOQ requis pour chaque commande.