

» » » » » Information produit

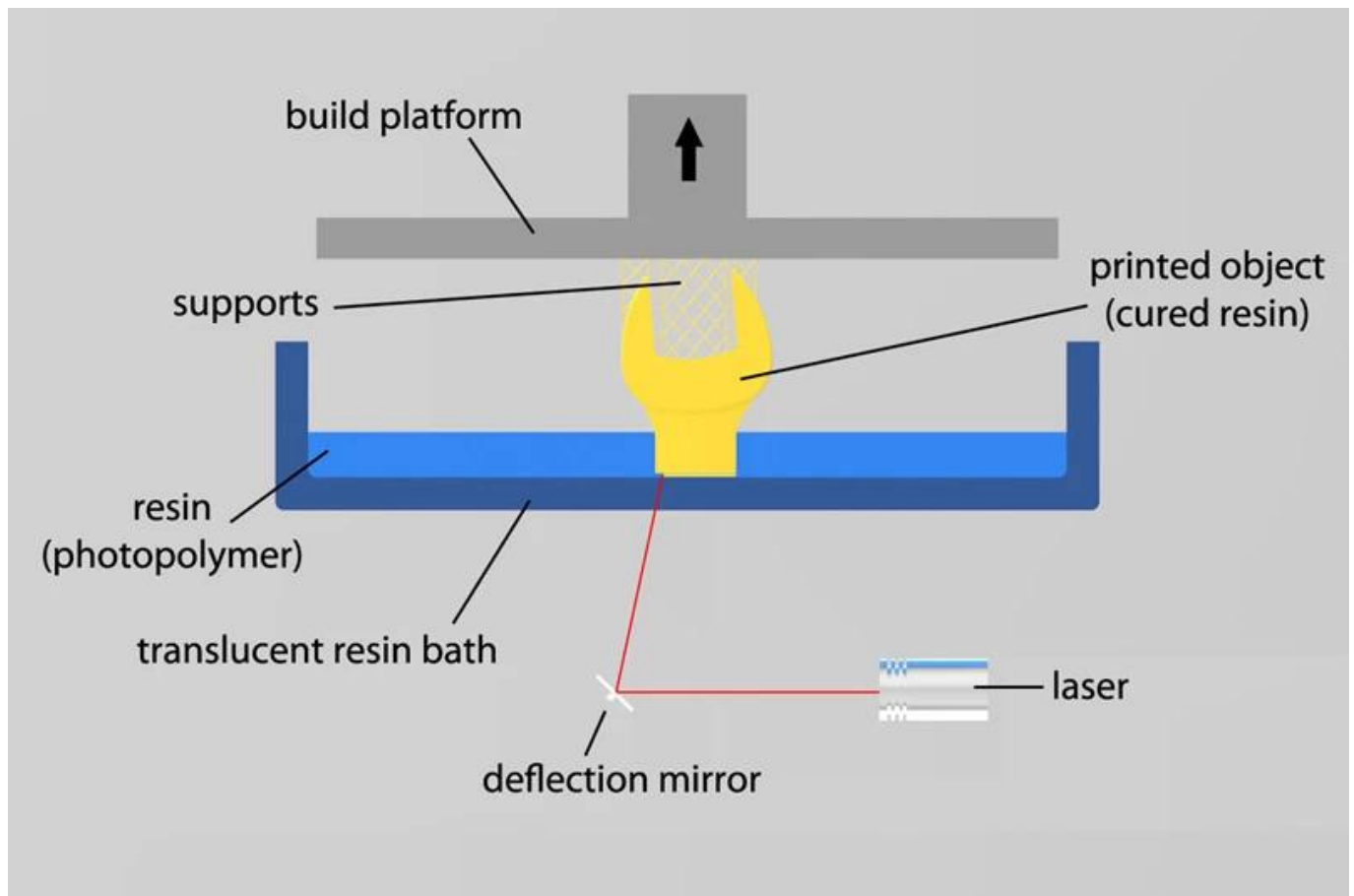
Description du produit:

SLA (stéréolithographie) est un processus de fabrication additive qui fonctionne en focalisant un laser UV sur une cuve de résine photopolymère. À l'aide d'un logiciel de fabrication assistée par ordinateur ou de conception assistée par ordinateur (CAM / CAD), le laser UV est utilisé pour dessiner une conception ou une forme préprogrammée sur la surface de la cuve en photopolymère. Les photopolymères sont sensibles à la lumière ultraviolette, de sorte que la résine est solidifiée photochimiquement et forme une seule couche de l'objet 3D souhaité. Ce processus est répété pour chaque couche de la conception jusqu'à ce que l'objet 3D soit terminé.

CARMANHAAS pourrait offrir à ses clients que le système optique comprend principalement un scanner galvanométrique rapide et une lentille de balayage F-THETA, un extenseur de faisceau, un miroir, etc.

[\(Additif Fabrication Chine\)](#)





Paramètres techniques:

Tête de scanner Galvo 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 |
| 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 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 |

Lentilles F-Thêta 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 |

Extenseur de faisceau 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 |

355nm Miroir

| Partie La description | Diaméter (mm) | Épaisseur (mm) | enrobage |
|-----------------------|---------------|----------------|----------------------|
| 355 Miroir | 30 | 3 | HR à 355 nm, 45 °AOI |
| 355 Miroir | 20 | 5 | HR à 355 nm, 45 °AOI |
| 355 Miroir | 30 | 5 | HR à 355 nm, 45 °AOI |

3D Impression métal en gros Chine



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

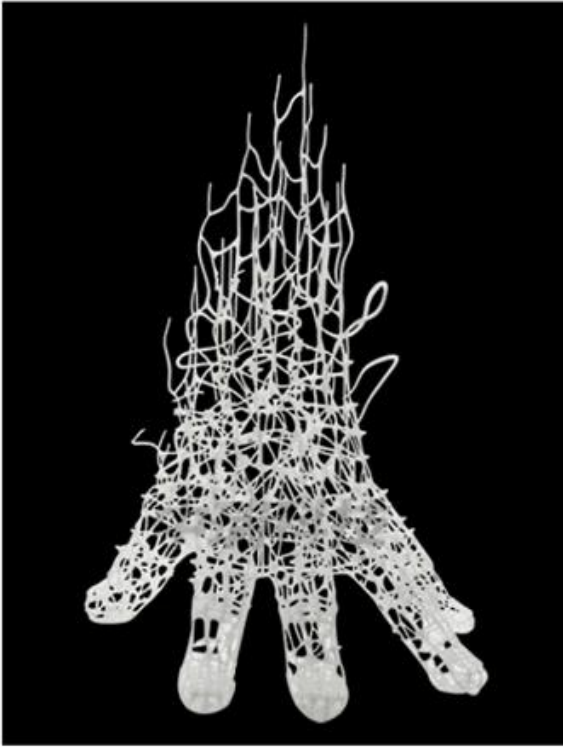
MOLDING PERFORMANCE
 @355nm point laser
 @330mW power
 @5.0m/s scanning
 @No UV post-cure

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

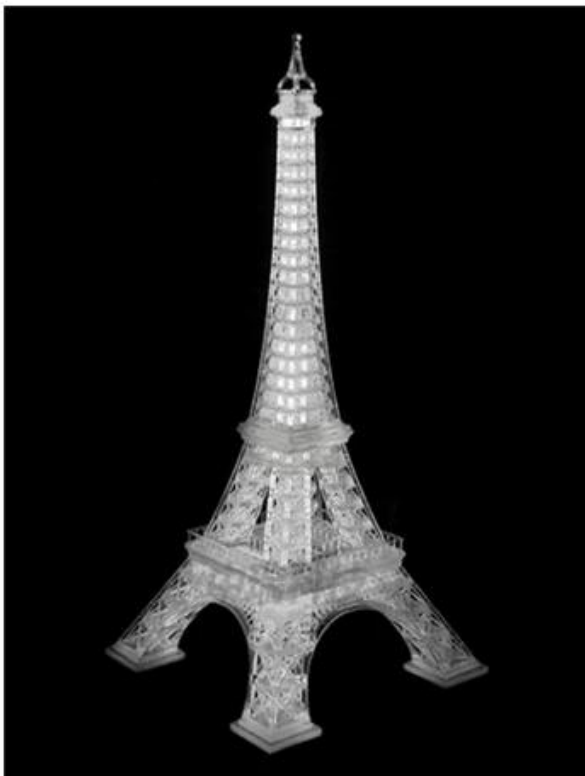
MOLDING PERFORMANCE B

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 Bending Modulus: 2000~2300 MPa Bending Strength: 75~85 MPa Notched Impact Strength: 35~45 J/m 1.2mm Bend Angle: ≥170~180° |
| 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 Appearance: High Transparency Transmittance: 85% (MAX) Bending Modulus: 1500~1700 MPa Bending Strength: 45~55 MPa Notched Impact Strength: 25~35 J/m 1.2mm Bend Angle: 140~170° |
| 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

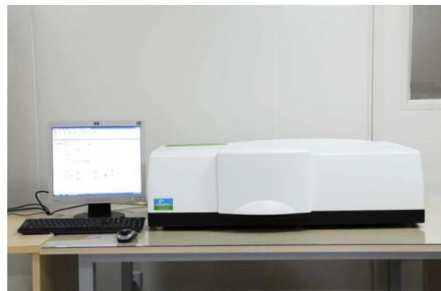




» » » » » Usine



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



PerkinElmer Lambda 950---Testing Transmission and Reflectivity

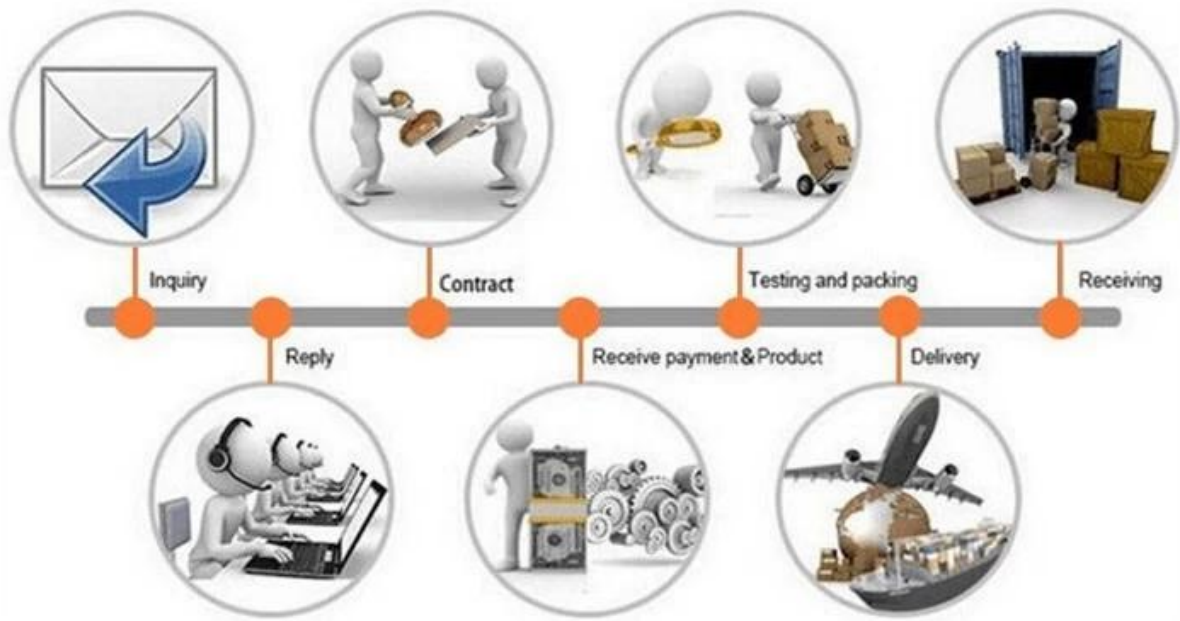


Carmanhaas Coating Machine

》》》》》 Certificat et exposition



》》》》》 Liste de colisage



Politique de retour:

Si des retours sont requis:

Étape 1) Contactez-nous avec ce courriel de site Web.

Étape 2) Fournissez autant de détails que possible sur le problème que vous rencontrez.

Étape 3) L'autorisation de retourner l'article sera délivrée.

Étape 4) Retournez l'article pour le remplacement ou le remboursement convenu.

Logistique:

(1) Pour la livraison de la commande Laser Optics, peut être facultatif avec DHL, UPS, FedEx, TNT, EMS, ets

(2) Pour Laser machine ordre livraison, peut être optionnel avec termes de Ancien emploi FOB, CNF, CIF Par Air ou par Mer basé sur le acheteur transitaires ou les notres.

» » » » » FAQ

Q1.Êtes-vous un fabricant?

A1: Oui, nous sommes un fabricant professionnel et expérimenté avec nos propres moules et lignes de production.

Q2. Que pensez-vous de la qualité des produits?

A2: Nos techniciens et nos équipes QC testent les produits un par un à l'aide d'une ligne vieillissante, d'appareils et d'instruments professionnels pour garantir la qualité de tous les produits.

Q3. que diriez-vous du prix?

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

Q4. Comment passer une commande?

A4: Contactez le service en ligne ou envoyez-nous un e-mail directement, nous vous répondrons avec le prix du produit, les spécifications, l'emballage, etc. bientôt. Je vous remercie.

Q5. Puis-je envoyer du matériel pour tester les performances de marquage?

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

Q6. Puis-je visiter votre usine?

A6: Oui, bienvenue pour visiter notre usine au moment qui vous convient.

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

A7: Nous avons un traitement d'impression différent pour différents ordres OEM / ODMers. Veuillez nous contacter avec le service en ligne ou nous envoyer un e-mail directement.

Q8. Comment dois-je payer mes commandes?

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