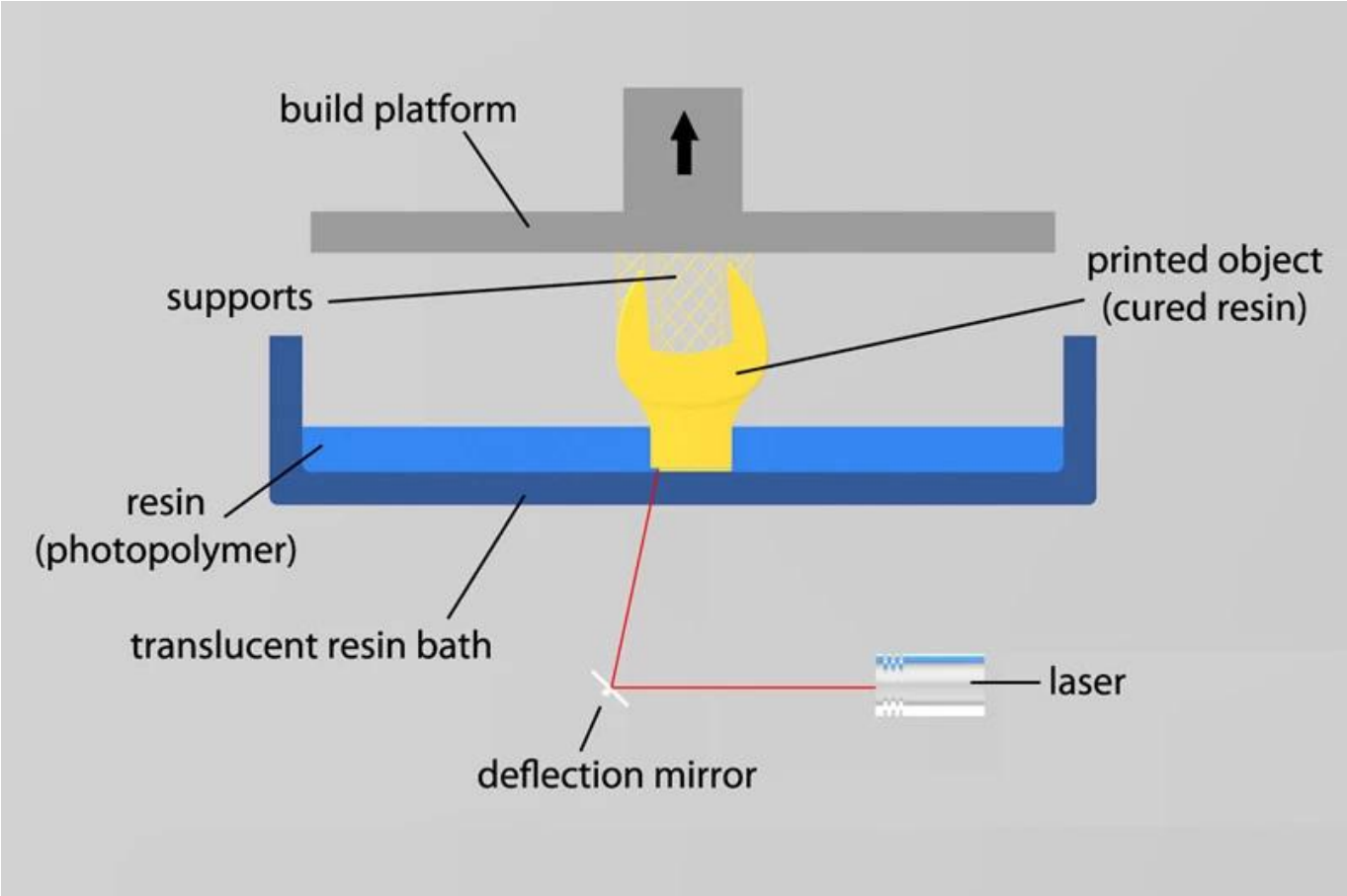
제품 정보

제품 설명 :

SLA (Stereolithography)는 UV 레이저를 광 폴리머 수지 통에 초점을 맞춤으로써 작동하는 적층 제조 공정입니다. 컴퓨터 보조 제조 또는 컴퓨터 보조 설계 (CAM / CAD) 소프트웨어의 도움으로 UV 레이저는 광 중합체 통의 표면에 사전 프로그래밍 된 디자인 또는 모양을 그리는 데 사용됩니다. 광 중합체는 자외선에 민감하므로, 수지는 광 화학적으로 응고되어 원하는 3D 물체의 단일 층을 형성한다. 이 프로세스는 3D 객체가 완성 될 때까지 디자인의 각 레이어에 대해 반복됩니다.

CARMANHAAS는 고객에게 빠른 검류계 스캐너 및 F-THETA 스캔 렌즈, 빔 익스팬더, 미러 등을 포함한 광학 시스템을 제공 할 수 있습니다.첨가물 조작 중국)



기술적 인 매개 변수 :

355nm 갈보 스캐너 헤드

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/℃	≤ 3 urad/℃	≤ 3 urad/℃
Qver 8hours Long-Term Offset Drift （After 15min warn-up）	≤ 30 urad	≤ 30 urad	≤ 30 urad
Operating Temperature Range	25℃±10℃	25℃±10℃	25℃±10℃
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

355nm F □□ □□

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 빔 익스팬더

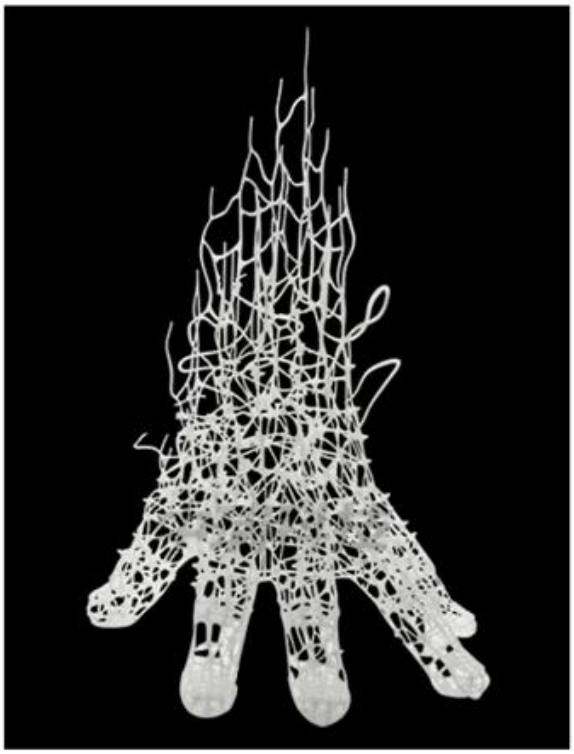
Part Description	Expansion Ratio	Input CA (mm)	Output CA (mm)	Housing Dia(mm)	Housing Length(mm)	Mounting Thread
BE3-355-D30:84.5-3x-A(M30*1-M43*0.5)	3X	10	33	46	84.5	M30*1-M43*0.5
BE3-355-D33:84.5-5x-A(M30*1-M43*0.5)	5X	10	33	46	84.5	M30*1-M43*0.5
BE3-355-D33:80.3-7x-A(M30*1-M43*0.5)	7X	10	33	46	80.3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

부품 기술	디암eter (mm)	두께 (mm)	코팅
355 거울	30	삼	HR @ 355nm, 45 ° AOI
355 거울	20	5	HR @ 355nm, 45 °아오이
355 거울	30	5	HR @ 355nm, 45 °아오이

3D 인쇄 금속 도매 중국

PHYSICAL CHARACTERISTICS (LIQUID STATE)	Appearance: White liquid Density: 1.10 g/cm³ @25℃ Viscosity: 450 CPS @25℃ 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 ℃ Tg Glass transition temperature: 62 ℃ CTE Coefficient of thermal expansion: 93*E-6



PHYSICAL CHARACTERISTICS
(LIQUID STATE)

Appearance: White liquid
Density: 1.10 g/cm³ @25℃
Viscosity: 400 CPS @25℃
Dp: ≥0.16 mm
Ec: 7.9 mJ/cm²

MOLDING PERFORMANCE A

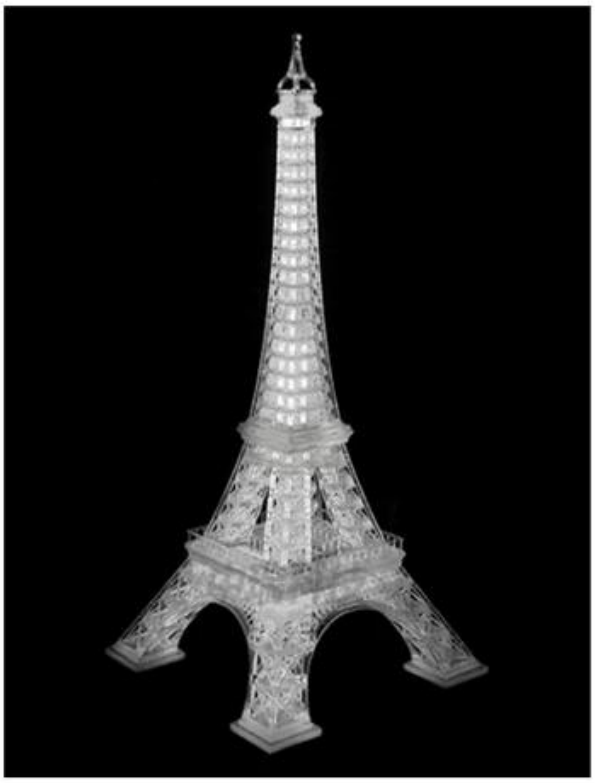
MOLDING PERFORMANCE
@355nm point laser
@330mW power
@5.0m/s scanning
@No UV post-cure

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 ℃
Tg Glass transition temperature: 62 ℃
CTE Coefficient of thermal expansion: 93*E-6



PHYSICAL CHARACTERISTICS
(LIQUID STATE)

Appearance: Transparent liquid Pale Purple
Density: 1.10 g/cm³ @25℃
Viscosity: 190 CPS @25℃
Dp: ≥0.18 mm
Ec: 6.9 mJ/cm²

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 ℃
Tg Glass transition temperature: 62 ℃
CTE Coefficient of thermal expansion: 93*E-6

Real ABS (ABS Like)

PHYSICAL CHARACTERISTICS
(LIQUID STATE)

Appearance:	Bright yellow liquid
Density:	1.10 g/cm³ @25℃
Viscosity:	400 CPS @25℃
Dp:	≥0.16 mm
Ec:	7.9 mJ/cm²

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 ℃
Tg Glass transition temperature: 62 ℃
CTE Coefficient of thermal expansion: 93*E-6

Red Wood (Tooling Board Like)

PHYSICAL CHARACTERISTICS
(LIQUID STATE)

Appearance:	Epoxy Tooling Board Like (Pink) liquid
Density:	1.10 g/cm³ @25℃
Viscosity:	400 CPS @25℃
Dp:	≥0.16 mm
Ec:	7.9 mJ/cm²

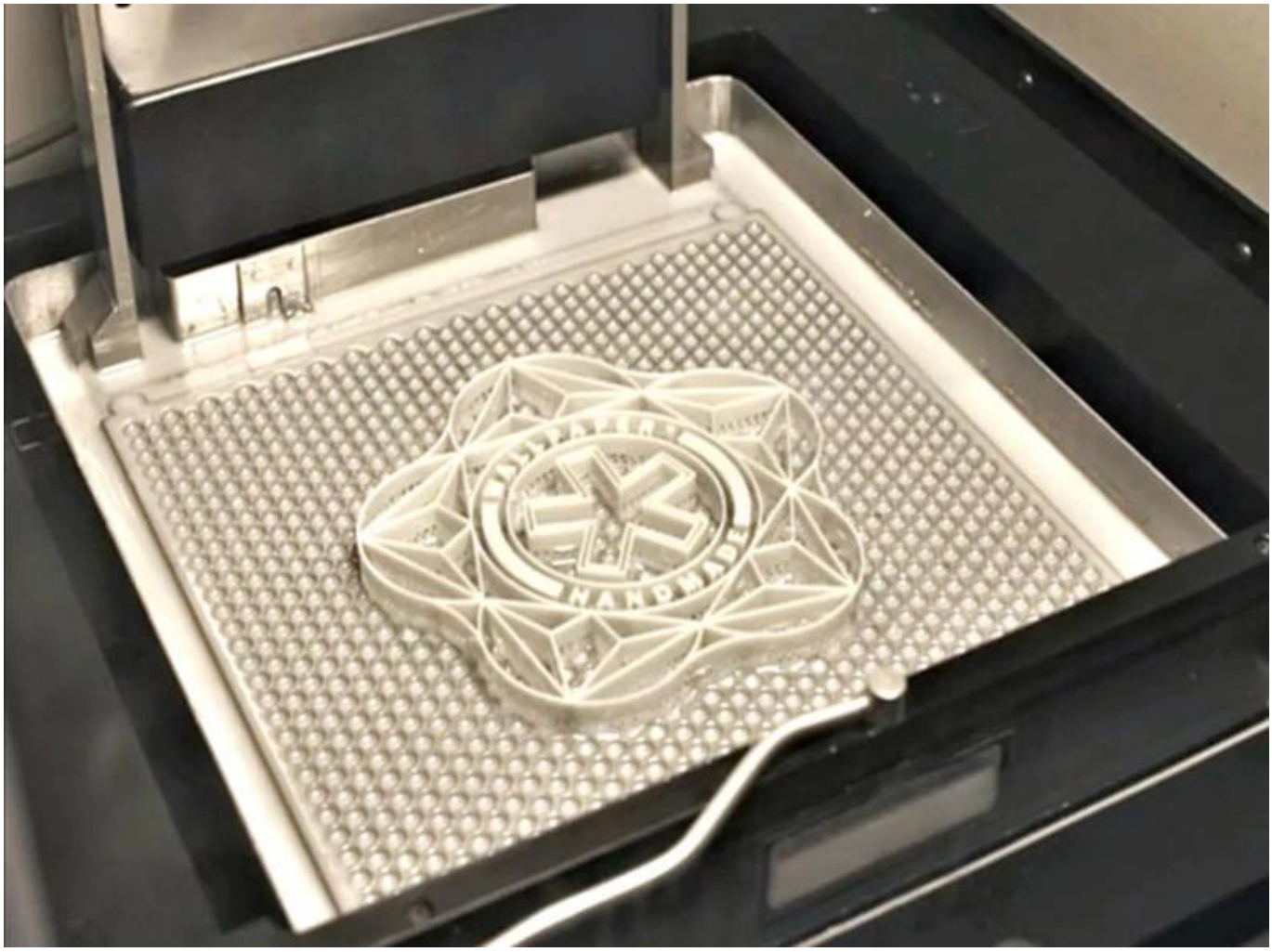
MOLDING PERFORMANCE A
MOLDING PERFORMANCE
@355nm point laser
@330mW power
@5.0m/s scanning
@No UV post-cure

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

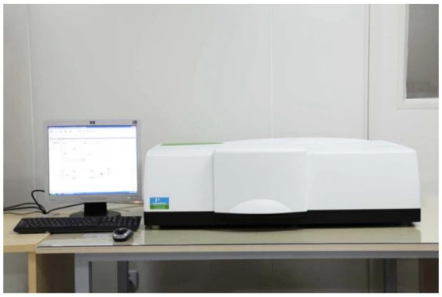
Bending Modulus: 2813~3520 MPa
Bending Strength: 83~90 MPa
Notched Impact Strength: 42~50 J/m
Hardness: 87~92
Elongation at break: 13~20%
HDT Heat deflection temperature: 52 ℃
Tg Glass transition temperature: 62 ℃
CTE Coefficient of thermal expansion: 93*E-6

Desktop FDM
Industrial FDM
Desktop SLA
Industrial SLA
Industrial SLS


HANDY SIDE

TRIOPTICS OptiSpheric 2000 AF

---Testing EFL、R、Centering Error、Wedge Angle、BFL、MTF



PerkinElmer Lambda 950---Testing Transmission and Reflectivity

Carmanhaas Coating Machine

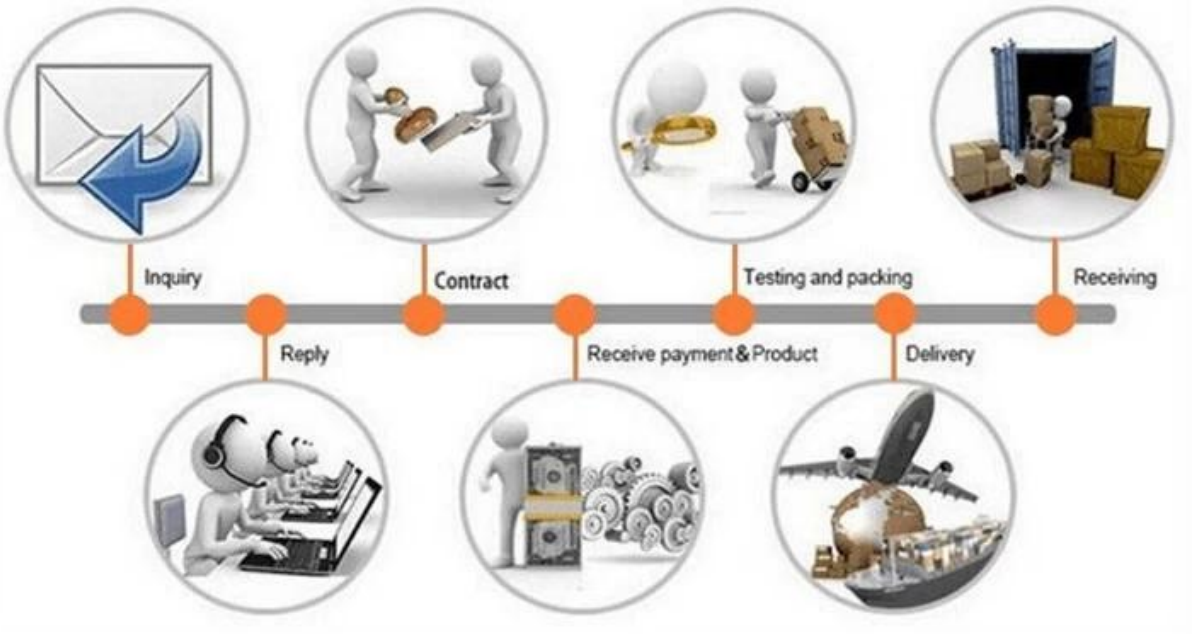
□□ □ □□

慕尼黑上海光博会
LASER PHOTONICS CHINA
LASER PHOTONICS
Messe München
LASER PHOTONICS INDIA
卡门哈斯

SERIGRAFIA
SIGN
FUTURETEXTIL
Brazil
CARMAN HAAS LASER
1-121
CARMAN HAAS Laser
Technology (Suzhou) Co., Ltd.
4116
Laser Korea 2019

MAKTEK
eurasia
Turkey
SIGNiSTANBUL
PEKLAMA
Russia
RAYLOGIC
YAROV
INTERNATIONAL PAVILION
CARMAN HAAS LASER
L-46
CARMAN HAAS LASER TECHNOLOGY CO., LTD.

□□ □□


Inquiry
Contract
Testing and packing
Receiving
Reply
Receive payment & Product
Delivery

DHL
WORLDWIDE EXPRESS
TNT
ups
EMS
FedEx

□□ □□ :

반품이 필요한 경우 :
1 단계)이 웹 사이트 이메일로 저희에게 연락하십시오.
2 단계) 겪고있는 문제에 대해 가능한 한 자세히 설명하십시오.
3 단계) 상품 반품 승인이 발행됩니다.
4 단계) 합의 된 교체 또는 환불을 위해 품목을 반품하십시오.

물류 센터:

(1) 레이저 광학 주문 배달, 옵션 DHL, UPS, 페덱스, TNT, EMS, ets

(2)를 위해 레이저 기계 주문 배달, 수 있다 선택 과목 와 자귀 의 전 작업 FOB, CNF, CIF 으로 공기 또는 으로 바다 기반 의 위에 그만큼 구매자 전달자 또는 우리 것.

》》》》》 자주하는 질문

Q1. 제조업체입니까?

A1 : 그렇습니다, 우리는 우리의 자신의 형 및 생산 라인을 가진 직업적이고 경험있는 제조자입니다.

Q2. 어떻게 제품의 품질?

A2 : 우리의 기술자와 QC 팀은 모든 제품의 품질을 보장하기 위해 노화 라인, 전문 장치 및 계측기를 사용하여 제품을 하나씩 테스트합니다.

Q3. 어떻게 가격?

A3 : 우리는 제조자이고 항상 우리의 고객에게 가장 경쟁 가격을 제안합니다.

Q4. 주문하는 방법?

A4 : 온라인 서비스, 또는 우리에게 직접 이메일을 보내, 우리는 곧 제품 가격, 사양, 포장 등. 감사합니다.

Q5. 마킹 성능을 테스트하기 위해 재료를 보낼 수 있습니까?

A5 : 그렇습니다! 우수한 품질과 서비스를 테스트하기 위해 자료를 보내실 수 있습니다.

Q6. 공장을 방문 할 수 있습니까?

A6 : 그렇습니다, 당신의 편리한 시간에 우리 공장을 방문하는 환영.

Q7. 어떻게 OEM 또는 ODM 주문?

A7 : 우리는 다른 인쇄 처리 다른 OEM / ODM orders. 온라인 서비스로 문의하거나 직접 이메일을 보내주십시오.

Q8. 주문 비용은 어떻게 지불합니까?

A8 : 당신은 지불 T / T 사용할 자격이 은행 및 MOQ 각 주문.