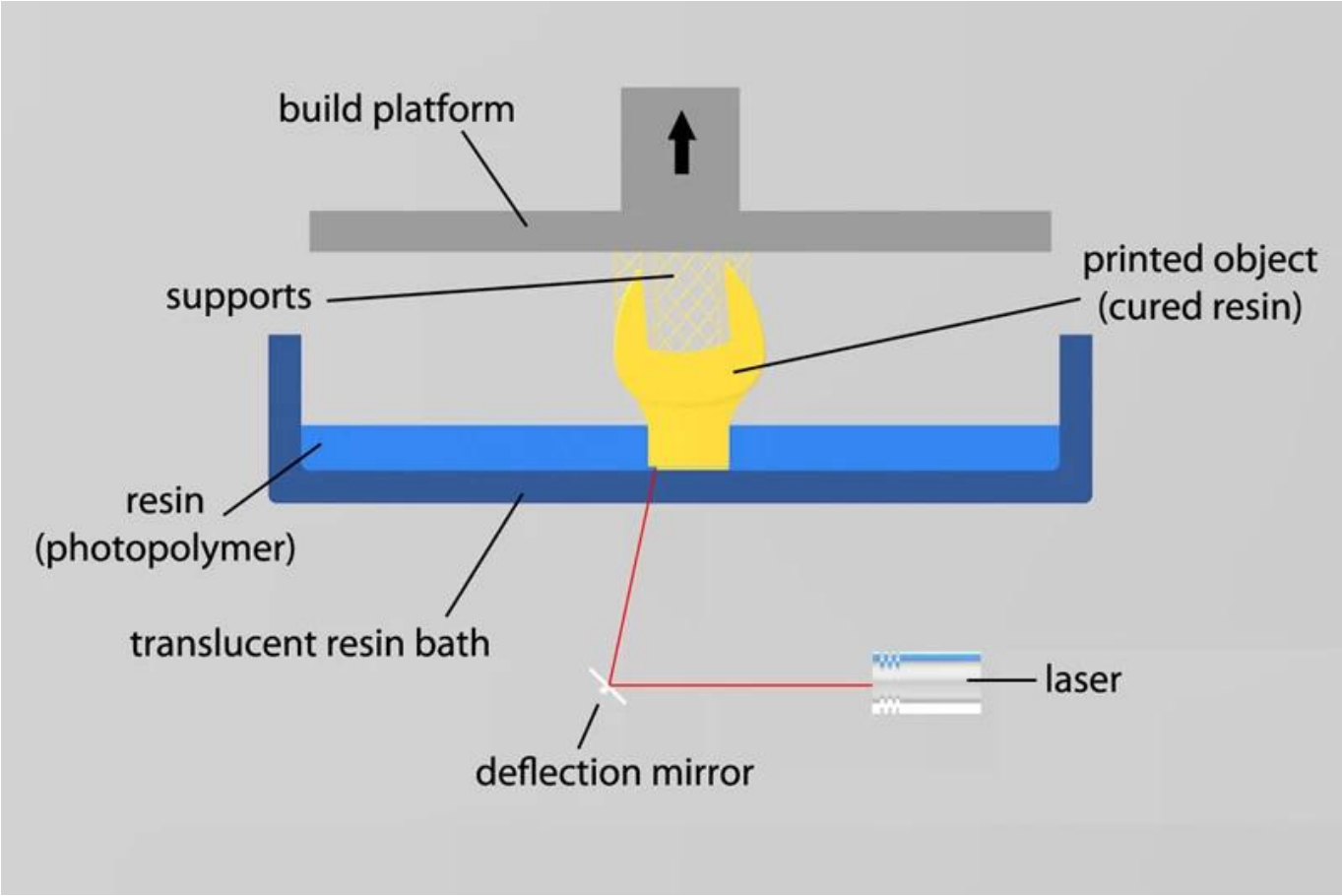
Thông tin sản phẩm

Mô tả Sản phẩm:

SLA (Stereolithography) là một quy trình sản xuất phụ gia, hoạt động bằng cách tập trung tia laser UV vào một thùng nhựa photopolymer. Với sự trợ giúp của phần mềm hỗ trợ sản xuất máy tính hoặc thiết kế hỗ trợ máy tính (CAM / CAD), tia cực tím được sử dụng để vẽ một thiết kế hoặc hình dạng được lập trình sẵn trên bề mặt của thùng photopolymer. Các photopolyme rất nhạy cảm với ánh sáng cực tím, do đó nhựa được hóa cứng và tạo thành một lớp duy nhất của vật thể 3D mong muốn. Quá trình này được lặp lại cho từng lớp của thiết kế cho đến khi đối tượng 3D hoàn thành.

CARMANHAAS có thể cung cấp cho khách hàng hệ thống quang học chủ yếu bao gồm Máy quét Galvanometer nhanh và ống kính quét F-THETA, thiết bị mở rộng chùm tia, Gương, v.v. (**Phụ gia Chế tạo Trung Quốc**)



Các thông số kỹ thuật:

Đầu quét Galvo 355nm

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

Ống kính F-Theta 355nm

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

Thiết bị mở rộng chùm tia 355nm

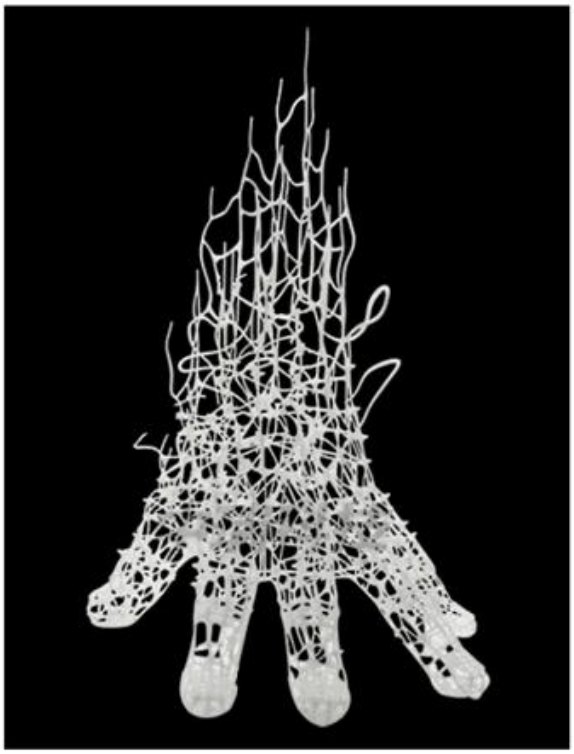
Part Description	Expansion Ratio	Input CA (mm)	Output CA (mm)	Housing Dia(mm)	Housing Length(mm)	Mounting Thread
BE3-355-D30:84.5-3x-A(M30*1-M43*0.5)	3X	10	33	46	84.5	M30*1-M43*0.5
BE3-355-D33:84.5-5x-A(M30*1-M43*0.5)	5X	10	33	46	84.5	M30*1-M43*0.5
BE3-355-D33:80.3-7x-A(M30*1-M43*0.5)	7X	10	33	46	80.3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

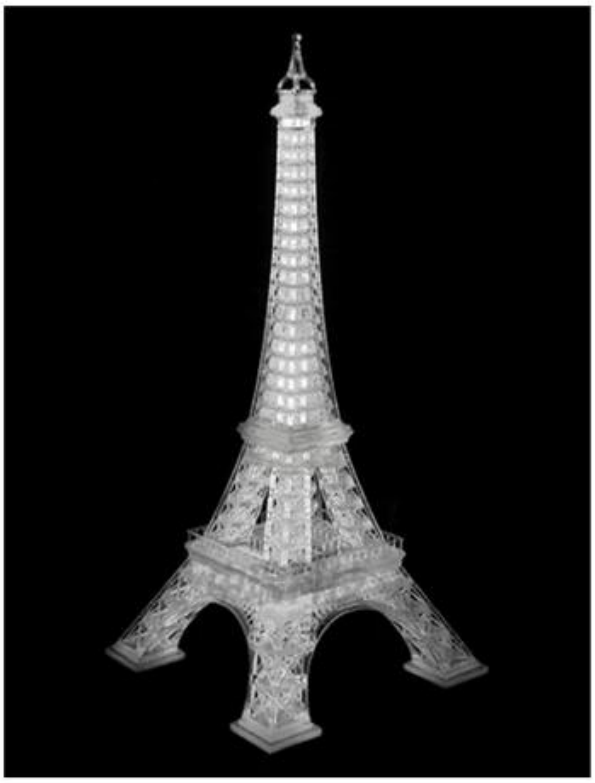
Phần Sự miêu tả	Diameter (mm)	Độ dày (mm)	lớp áo
355 Gương	30	3	Nhân sự @ 355nm, 45 ° AOI
355 Gương	20	5	Nhân sự @ 355nm, 45 °AOI
355 Gương	30	5	Nhân sự @ 355nm, 45 °AOI

3D In ấn kim loại bán sỉ Trung Quốc

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

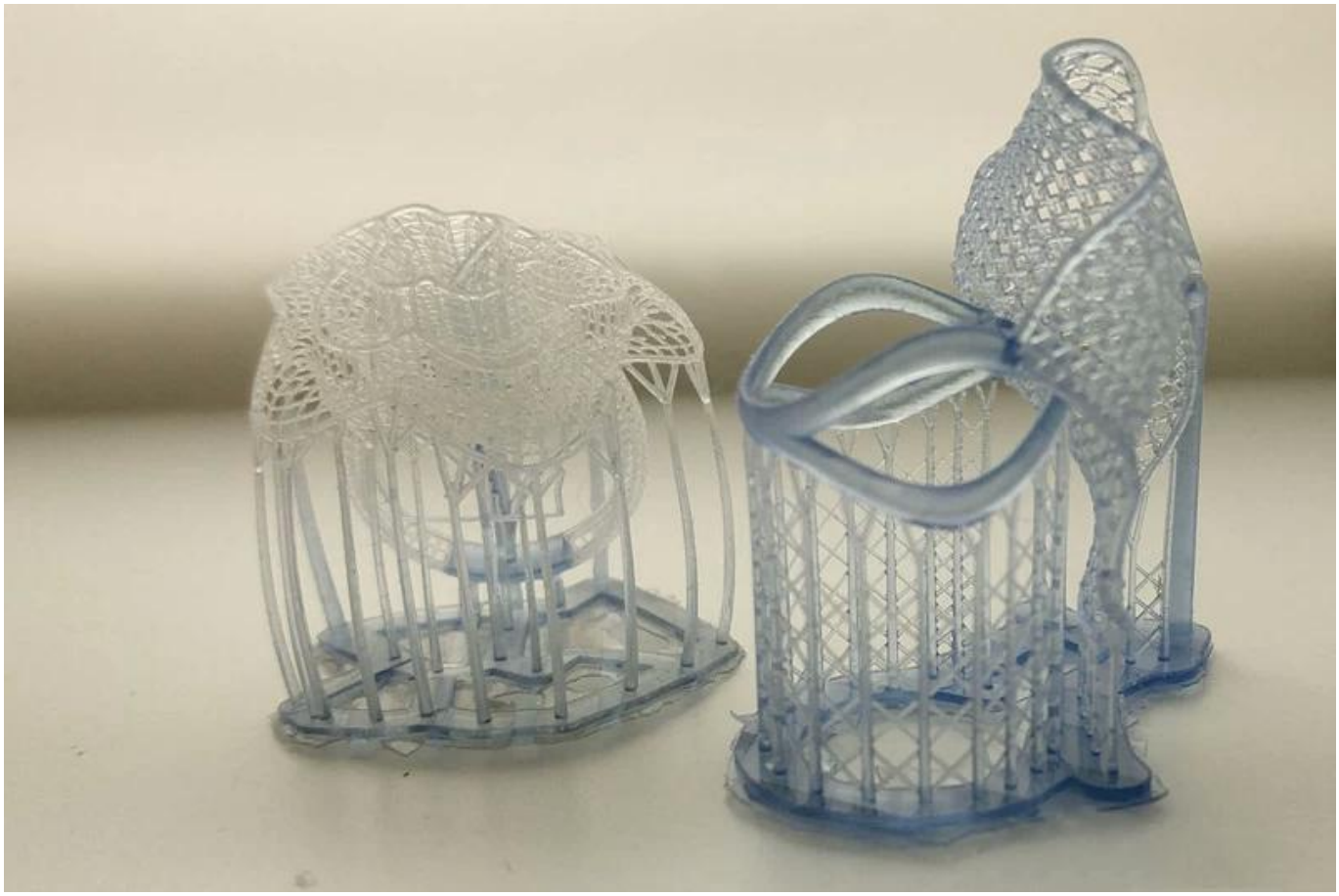
Real ABS (ABS Like)

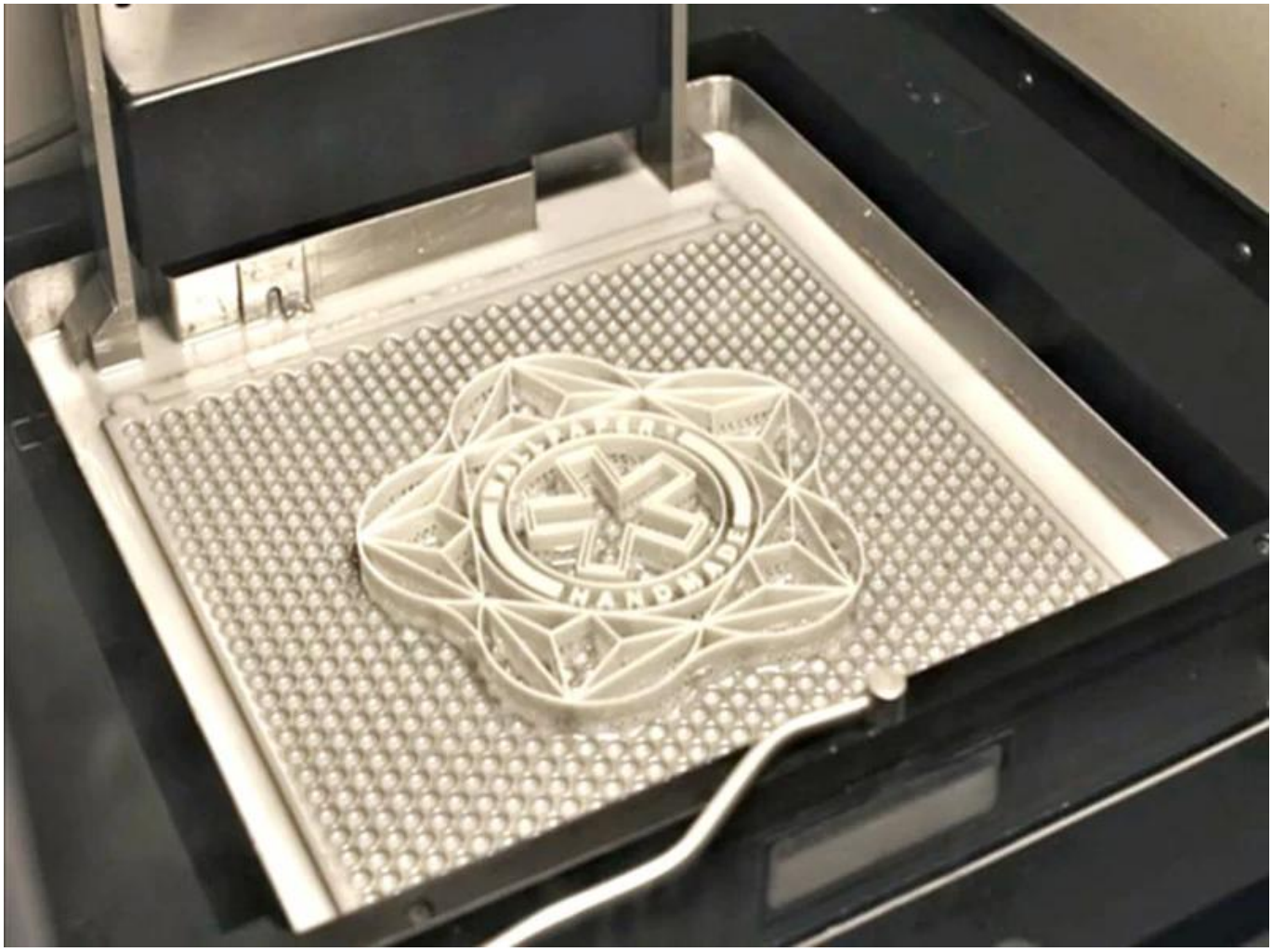
PHYSICAL CHARACTERISTICS (LIQUID STATE)	Appearance: Bright yellow liquid Density: 1.10 g/cm³ @25℃ Viscosity: 400 CPS @25℃ Dp: ≥0.16 mm Ec: 7.9 mJ/cm²
MOLDING PERFORMANCE A MOLDING PERFORMANCE @355nm point laser @330mW power @5.0m/s scanning @No UV post-cure	Bending Modulus: 2000~2300 MPa Bending Strength: 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

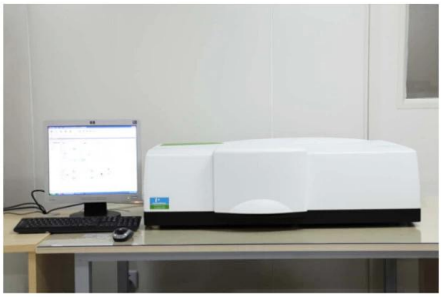




Nhà máy

TRIOPTICS OptiSpheric 2000 AF

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



PerkinElmer Lambda 950---Testing Transmission and Reflectivity

Carmanhaas Coating Machine

Giấy chứng nhận và triển lãm

Bảng kê hàng hóa

Chính sách hoàn trả:

Nên trả lại:
Bước 1) Liên hệ với chúng tôi với email trang web này.
Bước 2) Cung cấp càng nhiều chi tiết càng tốt về vấn đề bạn đang gặp phải.
Bước 3) Ủy quyền trả lại hàng sẽ được cấp.
Bước 4) Trả lại hàng cho sự thay thế hoặc hoàn trả đã thỏa thuận.

Hậu cần:

(1) Để phân phối đơn hàng Laser Optics, có thể tùy chọn với DHL, UPS, FedEx, TNT, EMS, ets

(2) Dành cho Laser máy móc đặt hàng giao hàng, có thể là không bắt buộc với điều kiện của Công việc cũ FOB, CNF, CIF Bởi Không khí hoặc là bởi Biển dựa trên trên các người mua giao nhận hoặc là của chúng tôi.

Câu hỏi thường gặp

Q1. Bạn có phải là nhà sản xuất?

A1: Có, chúng tôi là nhà sản xuất chuyên nghiệp và có kinh nghiệm với khuôn mẫu và dây chuyền sản xuất riêng của chúng tôi.

Q2. Làm thế nào về chất lượng sản phẩm?

A2: Các kỹ thuật viên và đội QC của chúng tôi kiểm tra từng sản phẩm một bằng cách sử dụng dây chuyền, thiết bị và dụng cụ chuyên nghiệp để đảm bảo chất lượng cho tất cả các sản phẩm.

Câu 3. Làm thế nào về giá cả?

A3: Chúng tôi là nhà sản xuất và luôn cung cấp cho khách hàng giá cả cạnh tranh nhất.

Q4. Làm thế nào để đặt hàng?

A4: Liên hệ với dịch vụ trực tuyến, hoặc gửi email trực tiếp cho chúng tôi, chúng tôi sẽ trả lời bạn với giá sản phẩm, thông số kỹ thuật, bao bì, vv sớm. Cảm ơn bạn.

Câu 5. Tôi có thể gửi tài liệu để kiểm tra đánh dấu hiệu suất không?

A5: Vâng! Bạn được chào đón để gửi tài liệu để kiểm tra chất lượng và dịch vụ cao cấp của chúng tôi.

Q6. Tôi có thể ghé thăm nhà máy của bạn không?

A6: Vâng, chào mừng bạn đến thăm nhà máy của chúng tôi vào thời gian thuận tiện của bạn.

Q7. Làm thế nào tôi có thể thực hiện các đơn đặt hàng OEM hoặc ODM?

A7: Chúng tôi có quy trình in khác nhau cho các lệnh OEM / ODM khác nhauers. Vui lòng liên hệ với chúng tôi với dịch vụ trực tuyến hoặc gửi email cho chúng tôi trực tiếp.

Câu 8. Làm thế nào tôi nên trả tiền cho đơn đặt hàng của tôi?

A8: Bạn có thể thanh toán bằng T / T sẽ có sẵn cho ngân hàng đủ điều kiện và yêu cầu moq cho mỗi đơn hàng.