

# SLA/SLS快速成型手板模型

产品名称	SLA/SLS快速成型手板模型
公司名称	宁波市鄞州创亿工业产品设计有限公司
价格	.00/个
规格参数	加工能力:100000套/月 材质:树脂 类型:RP手板
公司地址	宁波市鄞州区集士港镇集士港村
联系电话	86 0574 88254419 13065657036

## 产品详情

加工能力	100000套/月	材质	树脂
类型	RP手板		

快速成型((rapid prototyping & manufacturing,缩写为rp)技术是80年代末才发展起来的数字制造工艺技术,是一种基于离散/堆积成型思想的新型成型技术,它根据零件或物体的三维模型数据,快速、精确地制造出零件或物体的实体模型。

应用范围：目前快速成型技术已经广范应用于汽车、航空航天、船舶、家电.工业设计、医疗、建筑、工艺品制作以及儿童玩具等领域,并且随着这一技术本身的不断发展和完善，其应用范围将不断拓广。

快速成型技术的特点:

- (1) 产品制造过程几乎与零件的复杂性无关，可实现自由制造(free formfabrication)，这是传统方法无法比拟的。
- (2) 产品的单价几乎与批量无关，特别适合于新产品的开发和单件小批量零件的生产。
- (3) 由于采用非接触加工的方式，没有工具更换和磨损之类的问题，可做到无人值守，无需机加工方面的专门知识就可操作。
- (4) 无切割、噪音和振动等，有利于环保。
- (5) 整个生产过程数字化，与cad模型具有直接的关联，零件可大可小，所见即所得，可随时修改，随时制造。

(6) 与传统方法结合，可实现快速铸造，快速模具制造，小批量零件生产等功能，为传统制造方法注入新的活力。

快速成型最常用的两种工艺：

### 1.光固化立体造型 (sla—stereolithography)

该技术以光敏树脂为原料，将计算机控制下的紫外激光按预定零件各分层截面的轮廓为轨迹对液态树脂逐点扫描，使被扫描区的树脂薄层产生光聚合反应，从而形成零件的一个薄层截面。当一层固化完毕，移动工作台，在原先固化好的树脂表面再敷上一层新的液态树脂以便进行下一层扫描固化。新固化的一层牢固地粘合在前一层上，如此重复直到整个零件原型制造完毕。

### 2.选择性激光烧结(sls—selected laser sintering)

该法采用co2激光器作能源，目前使用的造型材料多为各种粉末材料。在工作台上均匀铺上一层很薄

(100 μ ~200 μ )的粉末，激光束在计算机控制下按照零件分层轮廓有选择性地进行烧结，一层完成后再进行下一层烧结。全部烧结完后去掉多余的粉末，再进行打磨、烘干等处理便获得零件。

tel : 86-574-88254419

mb1 : 13065657036

fax : 86-574-88255533

qq : 88254419 790252552

email : [nb88254419@163.com](mailto:nb88254419@163.com)

[wmtdesign@163.com](mailto:wmtdesign@163.com)

msn : [nb88254419@msn.com](mailto:nb88254419@msn.com)

http : [www.nb-cydesign.com](http://www.nb-cydesign.com)

skype:alicexia1981