

产品定位	高精度工业级（适合科研、医疗）
技术特点	多功能光固化 3D 打印机一、DLP 面投影紫外光刻生物陶瓷硅胶增材制造成型机，可自由设定不同光强和功率，实现多用途多材料兼容功能。支持高粘度高性能的液体树脂及浆料（多气泡材料）的打印。二、精度高，分辨率 30um、40um、50um、70um 可选择打印，功能参数开源，支持第三方梯度材料与结构成型。三、采用光固化面投影技术，带刮刀的自上而下打印方式，无需离型膜，配备永久性料缸，稳定性更优。
可打印体积（Building Envelope）	120mm 高 ×57.6mm 宽 ×32.4mm 长
横向曝光分辨率（Lateral Resolution）	30um×30um, X 与 Y 方向分辨率
打印层厚（Slice Thickness）	最小 5um 层厚，5um-250um 可设置
Z 轴重复定位精度（Z-axis Repeat Precision）	±2um
光学引擎（像素）	镜头：高精度紫外 DLP 光学系统，专为工业级立体平板印刷设计，具有 1920×1080 方形像素，包含一个光传感器，可随意调整紫外灯的光能量强度（调高或调低）。
激光测距仪	激光传感器：3 μm 分辨率，能测量透明液体的表面位置，兼容透明树脂。
光源（曝光波长 Wave Length）	405nm
打印技术类型	DLP 光固化（带刮刀自上而下打印方式）
打印速度（Building Velocity）	25um-8mm/hour；50um-16mm/hour
兼容支持模型格式	STL/STP/STEP/OLA/SLC
设备体积 / 含外包装	870×460×630mm
设备重量 / 含外包装	64KG
设备最大功率（power）	300W
打印材料种类	氧化锆、氧化铝陶瓷、羟基磷灰石、石墨烯、聚酰亚胺耐高温材料、模拟月球土壤材料、铸造蜡树脂、类 ABS 树脂、透明材料、非牛顿流体（氧化硅玻璃）、硅胶弹性体材料
打印类型	可实现多材料混合打印、单色 / 多色多材料叠加打印、软硬料混合打印。同一横截面切片的打印区域内，可实现不同区间曝光时间的独立控制。
数据前处理软件功能	自主配套切片软件，支持联机打印，保障产品精度。1. 具备打印预览功能：载入模型后可一键显示模型打印时间，预览时能查看每一层面的成型状态与支撑结构。2. 软件自动生成支撑结构，且具备增减支撑密集度的功能，可按需设置。3. 具备打印布局功能，支持旋转、移动、缩放模型；缩放功能可实现三轴整体缩放，也能支持单轴（XYZ 中任一轴）的局部缩放。
电脑操作系统	支持 Windows 7 64-bit 及以上版本
取模工具	配备专用取模工具，不会划伤模型表面，可轻松取下模型。平台为有孔铝合金平台，搭配一比一比例、带针状的全铝合金顶出模工具。
多电机控制系统	（3 个及以上，误差更低）刮刀有独立电机控制，光机升降有独立电机控制，平台也有独立电机控制。DLP 光机在上方投影成像，光机可上下移动，由独立电机控制。
调水平控制系统	高精度红外激光传感测距仪通过三点确定一个水平面。分辨率 3 μm，能测量透明液体的表面位置，可打印 0.08-0.1mm 壁厚的网格光栅结构； 最小线宽 0.05-0.08mm
机身框架结构特点	配备永久性料缸，无离型膜装置，无需更换离型膜；光源无需透过离型膜，直接与树脂液体材料接触；光机在料缸上方垂直照射成型，属于 DLP 面成型，采用自上而下带刮刀的立体打印技术；刮刀上装有原装进口的液位检测仪（激光传感器），可自动校准检测液面高度。机身全部采用航空铝合金制作，采用轻量化设计。