

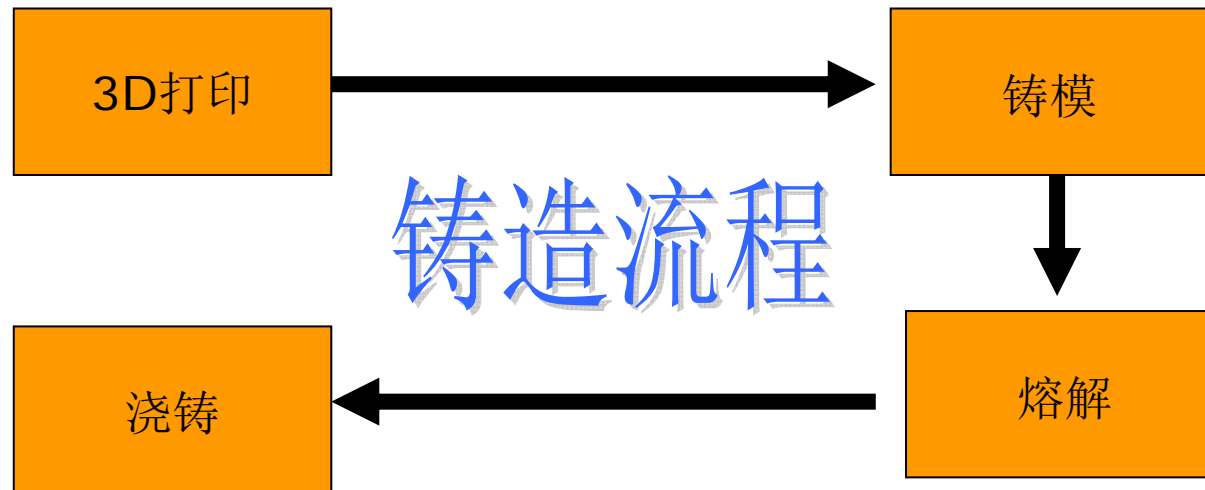
# 中国科学院物质结构研究所低 熔点3D打印技术介绍



Jerry Wang  
2015-6-20

# 低熔点3D打印材料

- 打印熔点~100度（沸水） VS 200度



- 熔解温度~160度 VS 800度

便携铸造？与其他低熔点材料伴生打印？

○ ○ ○ ○ ○ ○ ○



# 低熔点参数

## 产品描述:

打印方式: FDM

最佳打印温度: 100-105℃

底板温度: 不加温

喷头打印速度: 30-60mm/s

喷头空走速度: 40-100mm/s

直径: 1.75mm (1.70-1.80mm)

2.85mm (2.80-2.90mm)

- 该打印耗材熔点低、韧性高、层间结合强，且熔融指数高，在150-160℃即可完全流动。该耗材主要作为中间体用于铸造行业，通过翻模成金属件，可略去高成本的开模，包括产品前期设计测试、大型金属人像制作等。
- 如果在打印过程中有断料的现象，只要稍微扩大步进电机齿轮和滚轮之间的间距或者在齿轮表面套一层弹性薄膜即可。



# 发动机气缸

---

- 发动机气缸设计 **The design of engine cylinder**



# 雕塑和异型管

---

