

□□□□ □□

SZOMK

62*62*20mm



22g



AK-NW-96

SZOMK

62*62*20mm



22g

AK-NW-96

SZOMK

62*62*20mm



22g

AK-NW-96

SZOMK

62*62*20mm



22g



AK-NW-96

SZOMK

62*62*20mm



22g

AK-NW-96



[illegible]

11/11

FACTORY



□□□□□

OUR CUSTOMER



□ □ □ □ □



Certificated iso,quality assurance
Certificated FCC &CE

□□□□ □□

1. □□□ □□□□□?
□, □□ □□□ Zhejiang□ Dongguan□ □□□ □□ □□□ Huaqiang North Shenzhen□ □□□□.
2. □□□ □□□□ □□□□ □□□ □□□□□?
□ □□ □□□ : CAD/PDF □□
□□ □□□ □□□, □□□□, □□□□ □□ □□□ : PDF/CDR □□
3. □□ □□□□□ □ □□□□?
□. □□□□ □□ □□□ □□ □□□□ □□□□, Cuastmer□ □□ □□□ □□ □□ □□□□ □□□□□□□□.

4. 如何 在 3D 打印 过程中 避免 翘边?

在 3D 打印 过程中, 翘边 是 一个 常见问题, 通常 由 以下 原因 导致: 打印 速度 过快, 打印 温度 过低, 打印 平台 不平整, 打印 材料 质量 不好, 打印 平台 与 打印 材料 的 粘附 力 不够 等. 为了避免 翘边, 可以采取 以下 措施: 降低 打印 速度, 提高 打印 温度, 确保 打印 平台 平整, 选择 质量 好的 打印 材料, 使用 粘附 力 强的 打印 平台 等. PVC Lable, Open Mold, UV Protection 等.

5. 如何 在 3D 打印 过程中 避免 层间 剥离?

在 3D 打印 过程中, 层间 剥离 是 一个 常见问题, 通常 由 以下 原因 导致:

打印 速度 过快, 打印 温度 过低, 打印 平台 不平整, 打印 材料 质量 不好, 打印 平台 与 打印 材料 的 粘附 力 不够 等.

6. 如何 在 3D 打印 过程中 避免 打印 失败?

在 3D 打印 过程中, 打印 失败 是 一个 常见问题, 通常 由 以下 原因 导致: (打印 速度 过快, 打印 温度 过低, 打印 平台 不平整, 打印 材料 质量 不好, 打印 平台 与 打印 材料 的 粘附 力 不够 等)

7. 如何 在 3D 打印 过程中 避免 打印 失败?

1) 打印 : 打印 速度 过快, 打印 温度 过低, 打印 平台 不平整, 打印 材料 质量 不好, 打印 平台 与 打印 材料 的 粘附 力 不够 等.

2) 打印 : 打印 速度 过快, 打印 温度 过低, 打印 平台 不平整, 打印 材料 质量 不好, 打印 平台 与 打印 材料 的 粘附 力 不够 等.

3) 打印 : 3D 打印 速度 过快, 打印 温度 过低, 打印 平台 不平整, 打印 材料 质量 不好, 打印 平台 与 打印 材料 的 粘附 力 不够 等.

4) 打印 : 打印 速度 过快, 打印 温度 过低, 打印 平台 不平整, 打印 材料 质量 不好, 打印 平台 与 打印 材料 的 粘附 力 不够 等.

5) 打印 : 打印 速度 过快, 打印 温度 过低, 打印 平台 不平整, 打印 材料 质量 不好, 打印 平台 与 打印 材料 的 粘附 力 不够 等.