3D打印机
1、405nm波长黑白屏LCD打印机
2、405nm波长彩色屏LCD打印机
华鑫大部分树脂型号都适用
SLA打印机
上拉式SLA打印机
405nm波长打印机
form打印机
国产打印机
对应的树脂型号：刚性树脂821-37白色 刚性树脂821红蜡色
淘宝下单链接
下沉式SLA打印机
405nm波长打印机
对应的树脂型号：刚性树脂821-37白色
355nm波长打印机
对应的树脂型号：类ABS韧性树脂321白色
简介：现在这个sla下沉式树脂的市场很烂，树脂鱼龙混杂。很多拿非355的环氧树脂料充当355的料。真正的355波长的环氧树脂料，打印后的模型，是可以硅胶翻模的，不会导致硅胶中毒不固化。我们的321打印出的模型可以硅胶翻模。
DLP打印机
上拉式DLP打印机
405nm波长打印机
对应的树脂型号：1、绝大数的LCD机用的树脂都可以适用
对应的树脂型号：2、重点推荐型号：320红蜡，701-12红蜡
320视频链接
701-12视频链接
下沉式DLP打印机
对应的树脂型号：刚性树脂1188-30白色
打印图片和视频链接
怎么打开此文档的网站链接？？如果是手机查看此文档，手指不容易准确点击到箭头，可以多点几次，肯定能进入网站查看。
淘宝下单链接
打印图片和视频链接
打印参数链接
点击朝右上角的箭头，就可以进入网站链接
刚性树脂，也被称之为基础树脂，普通树脂，标准树脂。硬度高，普遍容易打，精度也不差，但是一般都比较脆，容易被折断，摔碎。
树脂推荐：最低气味用1114-43；最便宜好用用313；打微距缩影模型用128-1；性价比最高用143。
类ABS树脂，其实性能远远达不到ABS的性能，只不过这类树脂的韧性比刚性树脂高，不容易碎，断。
推荐型号：最不可能翻车的树脂685-1；表面效果好容易打的树脂：509；韧性好价格低树脂363-2
高精度树脂：所谓高精度，并不是树脂树脂收缩率低。树脂的体积收缩率和树脂精度没有半毛钱关系。每一种树脂的体积收缩率是固定的，不变的，405nm波长的树脂体积收缩率大概在6%以上，粘稠度越大的树脂体积收缩率越低。355nm波长的树脂体积收缩率3%左右。
1、为什么这么多人认为收缩低的树脂精度就高呢？
答：是因为，在我们打印孔状的模型时，如果树脂的收缩大，孔的内径会变小，感觉是树脂收缩变小了。然后就认为树脂收缩大导致了模型精准度差。
2、什么是尺寸精度？
答：我们设计的模型尺寸和打印出来的尺寸误差小，这叫做尺寸精度高。以现在打印机的水平，精度误差在0.02mm是非常高的尺寸精度。
3、怎么调节出尺寸精度高的模型
答：1、用活性低，反应慢的树脂，这类树脂不容易过爆。
2、机器的分辨率要很高
3、机器整体稳定性要好，不能摇摇晃晃的打印。
4、可以通过降低曝光时间和降低光强提高精度。
5、等等
4、这类树脂重点推荐使用：首先推荐1188-1，打印快，精度高。其次推荐685-5,320,330。如果需要韧性一点的高精度树脂就用701-12.这些高精度树脂都比较脆，如果不脆，做不出高精度树脂。
特种工程树脂
1、为什么叫特种树脂？是因为，这种树脂要跟刚性树脂做区分。刚性树脂的特点是打印快，硬度高，但是很脆，没有韧性。特种工程树脂，硬度也同样高，但是强度高，抗冲击高，有韧性。
这类树脂重点推荐使用：815系列，817系列，其中817比815更韧，815比817的硬度更高。
同类型树脂，为什么有这么多系列的树脂?
答：不同系列的树脂价格不一样，价格越高，越容易打印，打印效果越好，通俗点讲，就是，一分钱一分货。
高硬高韧树脂：
这类树脂最大的特点是，韧性非常好，有一定的硬度。其中122系列，515系列，315系列还很耐磨，耐指甲刮，不留痕迹。
重点推荐树脂：828系列，515系列，这两类树脂，酒精可以洗，而且容易打印。用的人也多。
赛尼龙树脂：
最大的特点是超强韧性，硬度低一点，耐磨，不掉粉。
重点推荐116系列，虽然116需要乙酸乙酯洗，但是为了追求极致的性能，大家还是用116系列的多。
高透明无色树脂
1、此类树脂的最大特点是，透明度非常高，不容易黄变。
2、最耐黄变的是1314，其次hx88，最后是310系列
3、做耳机的朋友，建议用1314型号，可以完全取代聚六，聚六透明树脂硬度低，1314硬度高。
4、一般打印手板，建议用HX88-1，1314
水洗树脂：
1、科普一个常识的东西：水洗不等于安全（水洗树脂成分更容易腐蚀皮肤，亲水就亲皮肤），水洗不等于环保（大家用完后一样倒入环境中破坏环境），但是，水洗等于噱头。老外用水洗树脂多，是因为他们不容易买到酒精和其他清洗剂，不得已采用水洗树脂。如果他们有一万种可能，他们也不想用水洗树脂，是因为，水洗树脂整体性能不如酒精洗树脂，更别提用乙酸乙酯洗的树脂。
2、我们国内总有很多人崇洋媚外，也认为水洗的好，方便洗。其实水洗，并不容易被水洗，要有几个前提条件：比如用热水冲洗，加洗洁精。
3、水洗树脂打出的模型容易吸潮，这是必然的，吸潮就开裂。
4、重点推荐型号:261刚性系列，262韧性系列，265-5耐温系列。261和262用的人多。
牙模树脂：
推荐使用1114-10,1188-1,226-30
牙科铸造树脂：
推荐使用YK-015,YK-018
临时牙推荐502
珠宝铸造树脂推荐用：大部分机推荐用9609，透氧机打白蜡树脂311-6
这么多铸造树脂，怎么区分和选择?
答：1、从颜色深浅来区分的话，DLP和CLip机所用的树脂颜色偏深色，黑白机lcd和彩屏机lcd所用的树脂偏浅色。为什么这样选择呢?是因为机器的光强导致的，dlp和clip光强高，所选择的树脂的颜色要深，不然光容易穿透，产生垃圾，渣渣。DLP和Clip机也可以打颜色浅的树脂，这就要求降低光强。lcd机同样可以打深色的树脂，这就要求打印时间比较长。
2、从打印难易选择树脂。
答：决定打印难易的主要因素是树脂的成型硬度。硬度越高越容易成型，打印的表面越光洁，然而，硬度越高，铸造效果越差，铸造的表面光洁度越差。这种高硬度树脂，如果为得到更高的铸造表面光洁度，这就要求更高的铸造工艺。这种更高的铸造工艺的成本比较高，综合算下来，不如用20万以上的透氧机打白蜡。因为白蜡容易铸造，铸造表面光洁度很高，很丝滑。
高硬度树脂（邵氏硬度80-85D)：9609,9609-3,9608,9608-6，pic100，pic-101。这类树脂主要推荐9609型号。
中高硬度树脂(邵氏硬度75-80D）：105,105-21,106,568。这类树脂主要推荐105-21型号。
中等硬度树脂（邵氏硬度70-75D）：3170（高仿ifun家的3170），312-2（高仿知名友商的高蜡/膏蜡），312紫色，此类型树脂 在国外有很好的销量。尤其是越南。这类树脂主要推荐312-2和3170型号。
中低硬度树脂（邵氏硬度65-70D）：311-1和311-2，此类树脂多加了助燃蜡。怎么判断有没有加助燃蜡？把打印的模型放在酒精泡1小时以上，模型会变成白色，说明加了助燃蜡，这种类型的树脂，铸造效果普遍比较好。这类树脂主要推荐311-2型号。
低硬度树脂（邵氏硬度50-60D）：311-6和311-42。这类树脂的硬度和友商某一信，某翔公司的白蜡的硬度相近，这个硬度几乎是整个铸造白蜡市场通用的硬度。这类树脂加的助燃蜡更多，铸造效果更光洁丝滑。311-6采用的是进口原材料生产的，311-42采用的主要原材料的供应商和311-6的供应商是同一个，不同的是311-42的主体原材料是这家供应商在国内生产的。此类型的树脂硬度最低，最难打印，一般是透氧机打，但是铸造效果是最好的。
3、白蜡选择的包埋材料
答：据群友反馈，最好的白蜡包埋材料是德国的吉利牌gilcast-sf快速石膏铸粉。可以加这个朋友微信采购: Ljp1220142316
4：如果想学习铸造，可以看b站视频，百度搜索相关视频等等。也可以看业界大佬：天生玩客江三疯的b站视频
5：听说业内大佬，一公斤石膏粉加10克食盐会提高铸造效果；在模型上喷聚乙烯醇的水溶液让模型和石膏贴合更好减少气泡，也有助于铸造。