

	品质的保证离不开硬件的选择		
关键指标对比分析表			
产品项目	其他厂商的选择	Mini 100的选择	价值所在
外形结构	水平摆放，占地面积极大，需另外购买桌子 	垂直摆放 	占地面积极小，无需另外购买桌子 光束质量M² < 1.07，稳定性高（光束质量M²越接近1，光束品质越稳定），保证全幅面、长时间打印品质稳定如一。
光源	普通激光器，光束质量M² > 1.1，稳定性和一致性差，故障率高	高品质激光器	光束质量M² < 1.07，稳定性高（光束质量M²越接近1，光束品质越稳定），保证全幅面、长时间打印品质稳定如一。
振镜	风冷，模拟振镜，精度低，温漂大，精度容易变动 	水冷、数字化高精度振镜，防震动机械加固装置 	1. 数字振镜，精度高，二次元精度±0.02mm。 2. 全程水冷，温漂极小，精度稳定，一年不用校准。 3. 特殊机械加固装置，防止长距离运输振镜变化。 4. 客户现场不用重新校准振镜，极大节约客户现场调试机器时间。
过滤系统	内置小滤芯，风场不稳定，使用寿命短，更换滤芯不安全，不适合打印软材料 	独立过滤系统，风场优化处理 	可以注水，适用于钴铬和钛，安全性高
缸体密封结构	设计不合理，单一密封：缸体漏粉、漏气，不安全、浪费严重 密封件更换：需要拆缸更换 	整体冲压羊毛毡+进口油封双层密封 密封件更换：直接升缸 	不漏粉、不漏气，节约成本，安全。 方便，维护成本低。
推杠结构	暴露丝杠 	集成密封推杠 	密封性好；精度高。
	无电动阀		1. 打印结束后，电动阀自动关闭：滤芯箱永远处于惰性气体的环境中，保证绝对安全。 2. 开始打印时：氧含量达到打印状态，电动阀才打开，滤芯箱不用洗气，节约惰性气体。
刮刀传动结构	前置导轨，裸组结构 	后置单导轨结构 	稳定，导轨不易被污染；维护成本低。
供粉方式	上供粉 	下供粉 	上供粉扑粉的时候会发生扬粉的问题，扬粉会落在保护镜上，影响光的透射，导致打印缺陷。
打印效果	就位差；表面孔洞多；花纹画不清晰，支撑难以去除 	就位密贴；物理性能优异；表面光滑致密、无横纹；花纹面清晰；支撑容易去除、不粘、不伤支架 	
			
			
			
			