

技術詞彙表

於本文件中，除非文義另有所指，本文件中使用的與本公司及我們的業務有關的若干詞彙的解釋及定義具有下文所載含義。該等詞彙及其涵義未必與該等詞彙的標準行業定義或用法一致。

「3D模型」	指	物理對象的虛擬表示，包含使用3D打印機生成對象所需的必要幾何信息
「3D打印農場」	指	一種在集中位置並行操作多台3D打印機以實現大規模或連續製造的生產模式
「ABS」	指	丙烯腈－丁二烯－苯乙烯共聚物，一種常見的熱塑性聚合物，其特性包括抗衝擊性和韌性
「ASA」	指	丙烯腈－苯乙烯－丙烯酸酯共聚物，一種抗紫外線熱塑性塑膠，適用於戶外3D打印應用
「打印平台免調平」	指	一種使3D打印機能夠通過傳感器在多個點測量噴嘴到打印平台的距離來確保構建平台與打印頭的運動方向保持平行的功能
「CIF」	指	成本、保險及運費，即賣方承擔將貨物運至目的港的該等費用，貨物裝船後風險即轉移至買方
「cps」	指	釐泊
「dB」	指	分貝
「分佈式製造」	指	一種由地理位置分散的3D打印設施組成的協作網絡，該等設施相互協作，共同生產並交付定制產品
「DLP」	指	數字光處理，一套基於光學微機電技術的芯片組，在顯示應用中採用數字微鏡器件
「斷裂伸長率」	指	材料在拉伸應力下斷裂前的長度增加百分比
「FFF」	指	熔絲製造，也稱為熔融沉積成型，一種將熱塑性材料熔化並沉積以實現增材製造的加工方法
「FFF打印機」	指	一種利用FFF技術的打印機

技術詞彙表

「幅面」	指	單次拍攝或掃描時，3D掃描儀相機能「看」到的最大區域
「線材」	指	一種用於FFF打印機的原始熱塑性材料，以形成打印物件的每一層
「彎曲強度」	指	材料被彎曲斷裂前所能承受的最大應力
「幀／秒」	指	每秒幀數
「FOB」	指	船上交貨，指賣方在裝運港將貨物交付上船，買方承擔此後的一切費用和風險
「衝擊強度」	指	材料在突然衝擊或衝擊載荷下吸收能量及抵抗斷裂的能力
「J/m」	指	焦耳每米
「激光」	指	受激輻射光放大，以選擇性熔融或固化印刷材料
「LCD」	指	液晶顯示器，一種掩膜成型技術
「LED」	指	發光二極管，一種功耗低、壽命長的光源
「MPa」	指	兆帕斯卡
「NIR」	指	近紅外光，一種人眼不可見的近紅外光，可應用於人體相關的掃描場景
「PA」	指	聚酰胺，亦稱尼龍，一種高強度、柔性且耐磨的材料
「PC」	指	聚碳酸酯，一種具有高耐熱性、高抗衝擊性的堅韌熱塑性塑料
「PPA」	指	聚鄰苯二甲酰胺，一種具有優異耐熱性和機械性能的半芳香族尼龍材料
「PTC」	指	正溫度系數，一種加熱元件，其電阻值隨溫度上升而增加
「PLA」	指	聚乳酸，一種來自可再生生物質的生物基可生物降解的聚酯

技術詞彙表

「原型驗證」	指	一種檢查或測試3D打印原型的流程，用於分析、設計和評估整個產品或其組件並確保符合設計規格和預期功能
「px」	指	像素
「樹脂」	指	一種固體或高黏度物質，當暴露於紫外線時可轉化為聚合物
「光固化打印機」	指	一種使用液態樹脂製作物體的3D打印機
「RFID」	指	射頻識別，一種利用無線電波自動識別和跟蹤附著在物體上的標籤的技術
「掃描尺吋」	指	整個掃描任務中，3D掃描儀能覆蓋或允許的最大物體尺吋
「伺服電機」	指	帶有反饋傳感器的旋轉執行器或線性執行器，可精確控制角度或線性位置、速度和加速度
「SLA」	指	立體光刻技術，一種通過將紫外線聚焦到樹脂表面，使其固化並形成3D對象層的技術
「切片」	指	將3D模型分解為一組2D圖像的過程，為3D打印機生成逐層打印路徑
「平方米」	指	平方米
「路徑軌跡」	指	一種在打印過程中引導3D打印機噴嘴或激光移動的預定義路徑，該路徑決定了如何逐層施加或固化打印材料
「拉伸強度(X-Y)」	指	打印材料沿X-Y平面（打印層水平方向）拉伸時在斷裂前所能承受的最大應力
「TPU」	指	熱塑性聚氨酯，一種具柔韌性與彈性的3D打印材料
「UV」	指	紫外線，一種波長短於可見光的電磁輻射，通常介乎10納米至400納米
「UV打印技術」	指	一種使用噴墨嘴將紫外線固化油墨沉積到承印物上，然後立即透過紫外線固化的打印方法