

工艺组周会会议纪要

2022.07.15 周五 16:00-18:00

会议内容

- 游超群

- FEP离型膜评估:

- 从薄膜的成型工艺, 力学性能, 耐高温性, 亲疏水性及薄膜的表面粗化工艺等角度进行了调研, 并联系了部分需要委外加工的测试资源。
 - 进度: 待进一步讨论后继续下一步安排。

- 李开武

- 1. 新厂A3D设备调试打印协助

- 新厂新装A3D设备打印十字、标牙、代型、阶梯件调试测试, 测试均合格, 没有异常横纹现象; 最新版软件识别model工艺包默认开启灰度过滤策略, 该策略开启会导致标牙逆扫精度降低, 阶梯件表面有明显竖纹, 已反馈问题并建议增设策略开关

- 2. Tmax 4.0 调试

- 调整了机台的拼接参数优化拼接效果, 并完成四台光机的光强校准

- 黄俊

- 1. 自动均匀性校准模块测试验证并输出流程文档

- 2. 台阶面识别策略在A3D上打印测试

- 张春阳

- 1. 协助产品应用工程工艺开发问题处理:

- 在工艺包前三段同速度下, 改不同行程, 出现剥离失败。经排查为工艺包运动逻辑BUG。后改为不同速度工艺包正常剥离
 - 打印精度不合格, 经排查为使用错误工艺包导致。现在已解决。

- 2. 轻量化金属平台粘接力测试: 重复多次测试, 粘接力最大374N, 最小力值77N, 都是整板拉脱, 粘接力值浮动较大力值不稳定。改金属平台位保证平面度, 没有做表面处理。平面度没有提供, 厂内自从0.04mm塞尺在大理石下塞不进。

- 3. ChairSide自动加液测试方法撰写、量产设备培训PPT课程撰写。

- 4. ChairSide磨砂玻璃测试:

- 打印SG、SP两款树脂, SG最大力值80N, SP最大力值150N, 在打印过程噪声较大, 对不粘离型膜没有明显提升效果。光学提供数据, 磨砂玻璃表面粗糙度0.17um。

- 邓凌峰

- 1. 消费级充气料盘

- 2. 标定板

- 3. Tmax 2.0充气料盘

- 4. 小气瓶优化方案

- 戴婉菁

- 1. 截面识别:

- M值工艺包适配4K机台优化以及工艺包精度验证, 目前标牙, 实心牙模等精度达标, 分割代型佩戴合格, 但极端案例满版基牙层纹明显, 满版基牙切片模型M值仍存在突变, 但图像基本不变的问题。

- 2. LCD光源波长波动问题:

- 根据吴博的说法，波长变化10nm左右，固化深度有1.6~2.5倍的变化，且波长越长，固化深度越大，表面质量下降。

- **王莘博、戚骏铭**

- 自动均匀性校准打印测试及对比度调节