

М И Р

Станкостроения

Я. Гибсон, Д. Розен,
Б. Стакер

Технологии
аддитивного
производства



ТЕХНОСФЕРА



МИР станкостроения

Я. Гибсон, Д. Розен, Б. Стакер

Технологии
аддитивного
производства

Перевод с английского
под ред. д.ф.-м.н., профессора
И.В. Шишковского

ТЕХНОСФЕРА
Москва
2016

УДК 621.7

ББК 30.6

Г46

Г46 Гибсон Я., Розен Д., Стакер Б.

Технологии аддитивного производства

Трехмерная печать, быстрое прототипирование и прямое цифровое производство
М.: ТЕХНОСФЕРА, 2016. – 656 стр. ISBN 978-5-94836-447-6

Книга посвящена новейшим технологиям, которые дают возможность на основе данных о виртуальных моделях твердых тел изготавливать физические модели в результате быстрых и легких производственных процессов.

Авторы книги – признанные специалисты в области аддитивных технологий, имеющие многолетний опыт работы и исследований. Первое издание задумывалось как базовый учебник, объединивший все литературные источники, посвященные целям и задачам аддитивного производства (АП). Второе издание существенно переработано и дополнено, новая информация включена в дополнительные разделы и главы.

Разработчики АП и представители промышленности найдут полезные сведения в этой книге, поскольку она поможет понять состояние дел в отрасли и укажет возможности для дальнейших исследований. Издание предназначено также для преподавателей, студентов и аспирантов, изучающих аддитивное производство, может быть использовано в качестве автономного курса или как модуль в большой программе по технологии производства.

УДК 621.7

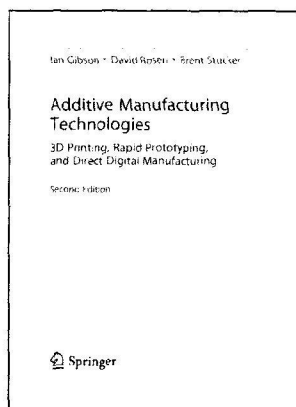
ББК 30.6

Translation from English language edition:
Additive Manufacturing Technologies by Ian Gibson,
David Rosen and Brent Stucker
Copyright © Springer Science+Business Media New
York 2010, 2015
All Rights Reserved

© 2016, ЗАО «РИЦ «ТЕХНОСФЕРА», перевод на
русский язык, оригинал-макет, оформление

ISBN 978-5-94836-447-6

ISBN 978-1-4939-2112-6 (англ.)



Содержание

Предисловие к русскому изданию	22
Предисловие.....	23
Глава 1	
Введение и описание основных принципов	28
1.1. Что такое аддитивное производство?	28
1.2. Где используются изделия АП?.....	31
1.3. Общее представление процесса аддитивного производства	32
1.3.1. Этап 1. Проектирование в среде САПР	33
1.3.2. Этап 2. Преобразование в STL-файлы	33
1.3.3. Этап 3. Перенос STL-файла в машину АП и манипулирование этими файлами	33
1.3.4. Этап 4. Настройка машины.....	33
1.3.5. Этап 5. Изготовление	33
1.3.6. Этап 6. Извлечение изделия.....	33
1.3.7. Этап 7. Последующая обработка	34
1.3.8. Этап 8. Применение	34
1.4. Почему используется термин «аддитивное производство»?	35
1.4.1. Автоматизированное изготовление (Autofab – Automated Fabrication)	35
1.4.2. Быстрое прототипирование изделий произвольной формы (Freeform Fabrication или Solid Freeform Fabrication)	36
1.4.3. Аддитивное производство или послойный синтез	36
1.4.4. Стереолитография или трехмерная печать.....	37
1.4.5. Быстрое прототипирование	37
1.5. Преимущества аддитивного производства	38
1.6. Различие между аддитивным производством и обработкой на станках с ЧПУ	39
1.6.1. Материал	40
1.6.2. Скорость изготовления.....	40
1.6.3. Сложность	40
1.6.4. Точность	41
1.6.5. Геометрическая форма	42

1.6.6.	Программирование	42
1.7.	Примеры изделий аддитивного производства.....	43
1.8.	Другие родственные технологии	44
1.8.1.	Технология реверс-инжиниринга.....	45
1.8.2.	Компьютерное моделирование.....	46
1.8.3.	Тактильная САПР.....	47
1.9.	Об этой книге	48
1.10.	Упражнения	49
	Литература.....	50

Глава 2

Развитие технологий аддитивного производства	51	
2.1.	Введение	51
2.2.	Компьютеры.....	52
2.3.	Технология компьютерного моделирования и проектирования.....	55
2.4.	Другие технологии, связанные с АП.....	60
2.4.1.	Лазеры	60
2.4.2.	Технологии печати	61
2.4.3.	Программируемые логические контроллеры.....	61
2.4.4.	Материалы.....	62
2.4.5.	Обработка с использованием ЧПУ	63
2.5.	Использование слоев	63
2.6.	Классификация АП процессов.....	65
2.6.1.	Жидкие полимерные композиции	67
2.6.2.	Системы отдельных частиц.....	68
2.6.3.	Системы с расплавленным материалом	69
2.6.4.	Системы с твердыми листовыми материалами.....	71
2.6.5.	Новая схема классификации технологий аддитивного производства	71
2.7.	Системы с использованием металлов	73
2.8.	Гибридные системы	74
2.9.	Основные этапы в развитии АП.....	75
2.10.	Международное распространение АП	77
2.11.	Перспективы аддитивного производства. Трансформация быстрого прототипирования в прямое цифровое производство...	79
2.12.	Упражнения	80
	Литература.....	81

Глава 3

Общая последовательность процесса аддитивного производства

	83
3.1. Введение	83
3.2. Восемь этапов аддитивного производства	84
3.2.1. Этап 1. Концептуализация изделия и его проектирование в среде САПР	84
3.2.2. Этап 2. Преобразование данных САПР в STL/AMF форматы	86
3.2.3. Этап 3. Передача STL/AMF файлов на машины АП и их обработка	88
3.2.4. Этап 4. Настройка машины	89
3.2.5. Этап 5. Построение изделия	90
3.2.6. Этап 6. Извлечение и очистка изделия	90
3.2.7. Этап 7. Постобработка изделия	91
3.2.8. Этап 8. Применение	91
3.3. Различия технологий АП	92
3.3.1. Системы с использованием фотополимеров	93
3.3.2. Порошковые системы	94
3.3.3. Системы с расплавленным материалом	94
3.3.4. Твердые листовые материалы	95
3.4. Системы с использованием металлов	96
3.4.1. Использование подложек	96
3.4.2. Плотность энергии	96
3.4.3. Масса изделия	96
3.4.4. Точность	97
3.4.5. Скорость производства	97
3.5. Техническое обслуживание оборудования	97
3.6. Вопросы обработки и хранения материалов	98
3.7. Проектирование для АП	99
3.7.1. Ориентация изделия	99
3.7.2. Удаление опорных элементов	101
3.7.3. Устройство полостей	101
3.7.4. Включение ребер жесткости и других фиксирующих элементов	102
3.7.5. Элементы фиксации частей конструкции	102
3.7.6. Снижение числа составных деталей изделия при сборке	103
3.7.7. Идентификационная маркировка	104
3.8. Области применения, не включающие традиционное моделирование в среде САПР	104
3.8.1. Медицинское моделирование	104

3.8.2.	Данные реверс-инжиниринга.....	105
3.8.3.	Архитектурное моделирование	105
3.9.	Дальнейшие перспективы	105
3.9.1.	Упражнения	106
	Литература	107
Глава 4		
	Процесс фотополимеризации в ванне	108
4.1.	Введение	108
4.2.	Материалы для фотополимеризации в ванне	111
4.2.1.	УФ-отверждаемые фотополимеры.....	111
4.2.2.	Обзор химии фотополимеров	113
4.2.3.	Композиции полимеров и механизмы реакций	116
4.3.	Скорость реакции	120
4.4.	Фотополимеризация в ванне с лазерным сканированием.....	121
4.5.	Моделирование процесса фотополимеризации	122
4.5.1.	Энергетическая освещенность и экспозиция	123
4.5.2.	Взаимодействие ЛИ и полимера	126
4.5.3.	Фотоскорость.....	129
4.5.4.	Временная шкала	130
4.6.	Векторное сканирование в машинах для VP	131
4.7.	Способы сканирования	134
4.7.1.	Явления и ошибки, встречающиеся при послойном синтезе изделий	134
4.7.2.	Шаблон лазерного сканирования WEAVE	137
4.7.3.	Способ лазерного сканирования STAR-WEAVE.....	139
4.7.4.	Шаблон (решетка) лазерного сканирования ACES	142
4.8.	Микрофотополимеризация в ванне с векторным сканированием	146
4.9.	Технологии и процессы проекционной фотополимеризации в ванне с использованием масок.....	148
4.9.1.	Технологии проекционной фотополимеризации в ванне с использованием масок	148
4.9.2.	Коммерческие системы для MPVP	150
4.9.3.	Моделирование для MPVP	151
4.10.	Двухфотонная фотополимеризация в ванне.....	153
4.11.	Преимущества и недостатки процесса	155
4.12.	Заключение	156
4.13.	Упражнения	157
	Литература.....	159

Глава 5

Плавление порошков в сформированном слое.....	163
5.1. Введение	163
5.2. Материалы	165
5.2.1. Полимеры и композиты на их основе.....	165
5.2.2. Металлы и композиты на их основе	168
5.2.3. Керамика и керамические композиты	169
5.3. Механизмы спекания порошков	170
5.3.1. Твердофазное спекание	170
5.3.2. Химически индуцированное спекание	174
5.3.3. ЖФС и частичное плавление	175
5.3.4. Полное плавление	180
5.3.5. Изготовление изделий	181
5.4. Параметры технологического процесса и моделирование	183
5.4.1. Параметры технологического процесса	183
5.4.2. Соотношения между использованной энергией и способом сканирования	186
5.5. Работа с порошками	190
5.5.1. Выбор способа подачи порошка	190
5.5.2. Системы подачи порошков	191
5.5.3. Восстановление порошка после обработки	193
5.6. Варианты процессов РВФ и коммерческие машины	195
5.6.1. Лазерное спекание полимеров	195
5.6.2. Лазерные системы для обработки металлов и керамики ...	199
5.6.3. Электронно-лучевое плавление	202
5.6.4. Линейные и послойные режимы РВФ процессов для полимеров	207
5.7. Преимущества и недостатки процесса	210
5.8. Заключение	212
5.9. Упражнения	212
Литература	213

Глава 6

Экструзионные системы	214
6.1. Введение	214
6.2. Основные принципы	215
6.2.1. Загрузка материала	216
6.2.2. Разжижение материала	217
6.2.3. Экструзия	218
6.2.4. Отверждение	221
6.2.5. Управление ориентацией изделия	222

6.2.6.	Связывание	223
6.2.7.	Генерация поддержек	224
6.3.	Управление построением и траекториями движения	226
6.4.	FDM процесс, разработанный компанией Stratasys	231
6.4.1.	Типы машин FDM	232
6.5.	Материалы	234
6.6.	Ограничения FDM	236
6.7.	Биоэкструзия	237
6.7.1.	Формирование геля	238
6.7.2.	Экструзия расплава	239
6.7.3.	Архитектура скаффолдов	240
6.8.	Другие системы	241
6.8.1.	Контурное изготовление	241
6.8.2.	Непланарные системы	242
6.8.3.	FDM керамики	244
6.8.4.	RepRap и Fab@home	244
6.9.	Упражнения	246
	Литература	246

Глава 7

Распыление материала методом струйной печати	248	
7.1.	Развитие печати как процесса аддитивного производства	249
7.2.	Материалы для распыления методом струйной печати	250
7.2.1.	Полимеры	250
7.2.2.	Керамика	254
7.2.3.	Металлы	255
7.2.4.	Осаждение растворов и взвесей	258
7.3.	Основы обработки материалов	259
7.3.1.	Технические проблемы распыления материалов	259
7.3.2.	Технологии формирования капель	262
7.3.3.	Непрерывный режим распыления	262
7.3.4.	Режим распыления DOD	264
7.3.5.	Другие методы формирования капель	266
7.4.	Моделирование процесса распыления материалов	268
7.5.	Машины для распыления материалов	273
7.6.	Преимущества и недостатки процесса	274
7.7.	Заключение	276
7.8.	Упражнения	277
	Литература	279

Глава 8	
Распыление связующего для струйной печати	283
8.1. Введение	283
8.2. Материалы	286
8.2.1. Материалы, продаваемые на рынке	286
8.2.2. Исследование керамических материалов	288
8.3. Варианты процесса	290
8.4. Машины для распыления связующего	293
8.5. Преимущества и недостатки процесса	296
8.6. Заключение	298
8.7. Упражнения	299
Литература	300
Глава 9	
Процессы ламинирования листовых (слоистых) материалов	302
9.1. Введение	302
9.1.1. Склеивание, или адгезивное связывание	303
9.1.2. Процессы «соединение-раскрой»	303
9.1.3. Процессы «раскрой-соединение»	306
9.2. Материалы	309
9.3. Основы обработки материалов	311
9.3.1. Термоскрепление	311
9.3.2. Прессование листового металла	313
9.4. Ультразвуковое аддитивное производство	314
9.4.1. Качество соединения слоев методом УАП	317
9.4.2. Основы ультразвуковой сварки металлов	318
9.4.3. Параметры процесса УАП и их оптимизация	320
9.4.4. Микроструктуры и механические свойства изделий УАП	323
9.4.5. Приложения УАП	328
9.5. Заключение	332
9.6. Упражнения	333
Литература	334
Глава 10	
Процессы направленного энерговклада	336
10.1. Введение	336
10.2. Общее описание процесса направленного энерговклада	339
10.3. Подача материала	340
10.3.1. Подача порошка	340
10.3.2. Подача проволоки	344

10.4. Системы направленного энерговклада	345
10.4.1. Процессы лазерной наплавки металла	345
10.4.2. Процессы нанесения металла с применением электронного пучка	349
10.4.3. Прочие процессы DED	350
10.5. Параметры процесса	351
10.6. Типичные материалы и микроструктура	352
10.7. Взаимосвязь обработки, структуры и свойств	356
10.8. Преимущества и недостатки DED	361
10.9. Упражнения	364
Литература	364

Глава 11

Технологии прямой записи	365
11.1. Технологии прямой записи	365
11.2. История вопроса	365
11.3. ПЗ с использованием чернил	366
11.3.1. Процесс распыления форсункой	368
11.3.2. Шпиндельные системы	370
11.3.3. Процессы струйной печати чернилами	372
11.3.4. Аэрозольная ПЗ	373
11.4. ПЗ методом лазерного переноса	376
11.5. ПЗ термическим напылением	378
11.6. ПЗ методом осаждения потоком частиц	380
11.6.1. Лазерное CVD	381
11.6.2. Химическое осаждение из паровой фазы фокусированным пучком ионов	383
11.6.3. CVD с электронным пучком	384
11.7. Прямое осаждение из жидкой фазы	384
11.8. Пучковые методы корректировки для аддитивных/ субтрактивных подходов ПЗ	386
11.8.1. Запись пучком электронов	386
11.8.2. Запись пучком сфокусированных ионов	387
11.8.3. Запись лазерным пучком	387
11.9. Гибридные технологии	388
11.10. Использование методов ПЗ	388
11.11. Упражнения	391
Литература	391

Глава 12

Преимущества бюджетных систем АП	394
12.1. Введение	394
12.2. Интеллектуальная собственность	395
12.3. Прорывная инновация	398
12.3.1. Возможности прорывного бизнеса	398
12.3.2. Внимание средств массовой информации	399
12.4. Движение новаторов	401
12.5. Будущее бюджетных систем АП	403
12.6. Упражнения	404
Литература	404

Глава 13

Руководство по выбору процесса	406
13.1. Введение	406
13.2. Методы выбора для изделий	407
13.2.1. Теория принятия решений	407
13.2.2. Методы определения приемлемости	409
13.2.3. Методы выбора	411
13.2.4. Пример выбора	415
13.3. Проблемы выбора	419
13.4. Пример системы для предварительного выбора	422
13.5. Планирование и контроль производства	429
13.5.1. Планирование производства	429
13.5.2. Предварительная обработка	430
13.5.3. Изготовление детали	431
13.5.4. Последующая обработка	431
13.5.5. Выводы	432
13.6. Нерешенные проблемы	432
13.7. Упражнения	433
Литература	434

Глава 14

Постобработка	436
14.1. Введение	436
14.2. Удаление поддерживающего материала	436
14.2.1. Постобработка естественной поддержки	437
14.2.2. Удаление искусственной поддержки	439
14.3. Улучшение текстуры поверхности	442
14.4. Повышение точности	443
14.4.1. Источники неточности	443

14.4.2. Предварительная обработка модели для компенсации по- терь точности	444
14.4.3. Стратегия механической обработки	445
14.5. Улучшение эстетического восприятия	450
14.6. Подготовка к использованию в качестве модели	451
14.6.1. Модели для литья по выплавляемым моделям	452
14.6.2. Модели для литья в песчаные формы	453
14.6.3. Другие методы копирования модели	454
14.7. Улучшение свойств с помощью нетепловых методов	456
14.8. Улучшение свойств с помощью тепловых методов	456
14.9. Выводы	460
14.10. Упражнения	460
Литература	461

Глава 15

Задачи программного обеспечения в аддитивном произ- водстве	462
15.1. Введение	462
15.2. Подготовка моделей САПР: файл STL	463
15.2.1. Формат файла STL, бинарный/ASCII	463
15.2.2. Создание файлов STL из системы САПР	465
15.2.3. Расчет каждого профиля сечения	466
15.2.4. Зависящие от технологии элементы	472
15.3. Проблемы с файлами STL	475
15.4. Манипуляции с STL-файлом	477
15.4.1. Программы просмотра	478
15.4.2. STL манипуляции на установках АП	478
15.5. За пределами файла STL	480
15.5.1. Прямое разбиение модели САПР	480
15.5.2. Цветовые модели	481
15.5.3. Сложные материалы	482
15.5.4. Применение STL для механической обработки	482
15.6. Дополнительное ПО в помощь АП	483
15.6.1. Обзор функций ПО	483
15.6.2. Моделирование процесса АП с помощью конечно-элемент- ного анализа	485
15.7. Формат файла аддитивного производства	487
15.8. Упражнения	489
Литература	489

ва 16	
имое цифровое производство	491
Компания Align Technology	492
Компании Siemens и Phonak	494
Индивидуальное изготовление обуви и другие примеры ПЦП ..	497
Движущие силы ПЦП	501
Производство против прототипирования	504
Оценки затрат	507
6.6.1. Модель затрат	507
6.6.2. Модель времени построения	509
6.6.3. Пример сканирования лазером в ванне с фотополимером ..	513
Учет затрат в ходе жизненного цикла изделия	514
Перспективы ПЦП	517
Упражнения	518
Литература	520
ва 17	
ектирование для аддитивного производства	521
Мотивация	522
Проектирование с учетом требований производства и сборки ..	523
Уникальные возможности АП	527
7.3.1. Сложные формы	528
7.3.2. Сложная иерархия	529
7.3.3. Функциональная сложность	531
7.3.4. Сложные материалы	534
Принципы и цели базового ПАП	535
7.4.1. Сложная геометрия	536
7.4.2. Интегрированные сборки	536
7.4.3. Индивидуальная геометрия	537
7.4.4. Многофункциональные конструкции	537
7.4.5. Устранение традиционных ограничений ПИС	538
5. Исследование свободы проектирования	538*
17.5.1. Объединение деталей и повторное проектирование	539
17.5.2. Иерархические структуры	540
17.5.3. Примеры промышленного проектирования	543
3. Инструменты САПР для АП	545
17.6.1. Проблемы САПР	545
17.6.2. Твердотельные САПР	547
17.6.3. Перспективные технологии САПР	549
Методы синтеза	554
7.7.1. Теоретически оптимальные облегченные конструкции	554

17.7.2. Методы оптимизации	555
17.7.3. Оптимизация топологии	556
17.8. Заключение	562
17.9. Упражнения	563
Литература	563

Глава 18

Быстрое изготовление инструмента	566
18.1. Введение	566
18.2. Прямое АП для ИФ вкладышей	568
18.3. Электроды-инструменты	573
18.4. Литье по выплавляемым моделям	575
18.5. Другие системы	575
18.5.1. Инструментальная оснастка для вакуумного формования	576
18.5.2. Оснастка для формования волокнистой массы (пульпы) ..	577
18.5.3. Оснастка для производства композитов	577
18.5.4. Сборочный инструмент и зажимы для снятия показаний при измерениях	578
18.6. Упражнения	579
Литература	580

Глава 19

Применения АП	581
19.1. Введение	581
19.2. История развития	582
19.2.1. Важность физических моделей	583
19.2.2. Функциональные испытания	584
19.2.3. Быстрое изготовление ИО	585
19.3. Применение АП для поддержки медицинских приложений	587
19.3.1. Хирургические и диагностические средства	588
19.3.2. Разработка протезов	590
19.3.3. Производство	592
19.3.4. Тканевая инженерия и трехмерная печать органов	593
19.4. Программная поддержка в медицинских приложениях	594
19.5. Ограничения АП для медицинских приложений	596
19.5.1. Скорость	597
19.5.2. Цена	598
19.5.3. Точность	598
19.5.4. Материалы	599
19.5.5. Простота использования	599
19.6. Дальнейшее развитие медицинских приложений АП	600

19.6.1. Разрешения	600
19.6.2. Страхование	601
19.6.3. Подготовка технического персонала	601
19.6.4. Расположение установки	602
19.6.5. Сервисные бюро обслуживания	602
19.7. Применение в аэрокосмической промышленности	603
19.7.1. Характеристики, благоприятствующие АП	603
19.7.2. Производство продукции	604
19.8. Применение в автомобильной промышленности	608
19.9. Упражнения	609
Литература	610
Глава 20	
Возможности для бизнеса и будущее АП	612
20.1. Введение	612
20.2. Что может быть нового?	615
20.2.1. Новые виды продукции	615
20.2.2. Новые типы организаций	617
20.2.3. Новые типы занятости	619
20.3. Цифровое предпринимательство (ЦП)	621
20.4. Заключение	625
20.5. Упражнения	626
Литература	626
Предметный указатель	627