



易加三维
E-Plus-3D

EP-M250

主流金属增材设备

面向稳定生产和高性能零件制造的金属增材制造设备



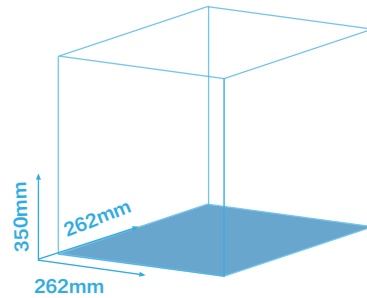
EP-M250

采用金属粉末床熔化技术，以微米级金属粉末为成型材料，成型室空间可达 $262*262*350\text{mm}^3$ 、尺寸精度高、致密度近乎100%、采用单双激光选配模式，打印效率高，优化风场结构，适用于模具工具部门快速打印高性能部件，也可用于研发部门开发产品原型和个性化复杂结构产品、供应链部门小批量生产零部件。

拥有友好直观的用户界面、开放的操作系统、经验证的多种材料工艺参数库、创新的光学设计以及智能的扫描策略，保障生产有高性能零件。完备的系统设计和强大的500W光纤激光器使得设备可以全天候保持高性能运行。

人性化的机械设计

- 成型室尺寸可达 $262*262*350\text{mm}^3$ ，可配备双激光模式；
- 方便操作维护，双过滤系统，工艺安全性好；
- 根据不同的打印材料和零件可选用不同材质的刮刀。



多材料多工艺的开放系统

一机多材：采用材料开源模式，客户依据需要调整，可以配置不同材料的工艺参数包，无需另外支付费用。



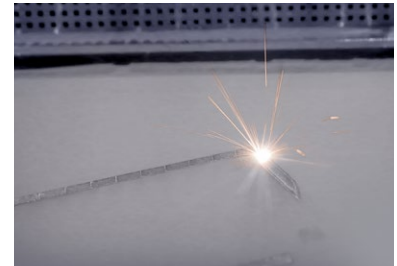
高成型精度

- 自主设计的光路系统、优异的风场设计保证了较高的成型精度及成型件性能
- 风场结构优化设计，保证烟尘、飞溅的有效去除，全幅面零件打印时均匀一致



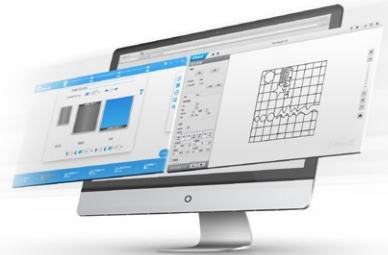
全面质量保证

- 采用150余项标定标准；涉及打印质量、精度、机械性能测试；最终保证机组稳定可靠、一致性高，可实现：
- 系统自动详细的加工过程日志记录。零件打印过程中的层号、零件温度、舱室压力、氧含量、成型缸位置、料缸位置、铺粉车位置、加工时间等均有记录。



直观的软件

- EP-Hatch软件是3D打印切片填充软件，它是将3D模型的轮廓线数据填充扫描线生成扫描数据文件的软件系统。
- E-Plus-3D打印软件系统是直观、便捷、功能全面的打印控制软件，用户可以通过该系统综合全面地控制打印任务，配备一键打印功能操作更加便捷。



低成本

独特的铺粉设计、先进的过滤系统和气体循环设计使粉末的损耗少，耗材的使用寿命长，保证了整机的使用成本低廉。



技术参数

EP-M250

设备型号	EP-M250
成型室尺寸(长宽高)	262x262x350mm ³
激光器	光纤激光器, 500W (可选单双激光)
光斑直径	70μm
最高扫描速度	8m/s
粉末分层厚度	20-100μm
成型速度	5-20cm ³ /h ⁽¹⁾ (双激光提高40-60%)
适用材料	钛合金、铝合金、高温镍基合金、模具钢、不锈钢、钴铬钼等粉末 (可选)
电气及功耗	380V, 26A, 50/60Hz, 10KW
保护气体	氮气氩气双接口
腔室氧含量	可小于100ppm
机器尺寸(长宽高)	2500x1000x2100mm ³
机器重量	1500kg
配套软件	EP-Hatch工艺软件; E-Plus-3D控制软件
数据格式	STL文件或其它可转换格式

* 打印成型速度会根据设备配置及工艺参数及激光器工作数量不同会有差异。

