



EP-C5050铸造用3D打印机（SLS工艺）

设备采用激光烧结技术，以树脂砂和可消失熔模为成型材料，再通过与铸造技术结合，快速铸造出发动机缸体、缸盖、涡轮、叶轮等结构复杂的零部件

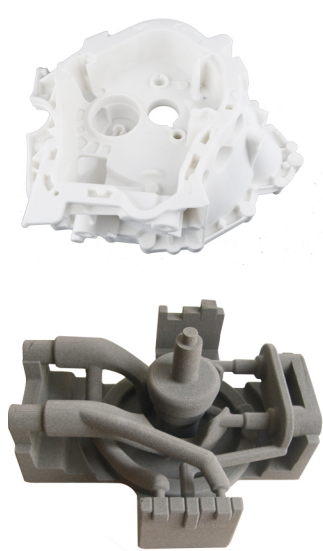


设备功能多 EP-C5050不仅可以打印各种塑料样件、还可以制作铸造用蜡模及砂模，与传统铸造业完美结合，真正做到了制芯不用开模具，大大缩短各行业铸造零部件的研发和试制周期。

打印稳定 EP-C5050优化了圆滚式铺粉系统，铺粉性能稳定，成品率有显著的提升。

强大的材料开发能力 EP-C5050为了满足用户对新材料的开发需要，各项烧结参数透明化，用户可以更换多种粉料，客户可以自行决定零件的强度、细节、表面等属性。

应用领域范围广 在汽车单件及小批量零部件制造，航天航空、泵类和液压应用，文化创意等领域应用广泛。

项目名称	系统参数	实物展示
激光器	CO2激光器55W	
扫描系统	高精度扫描振镜（含动态聚焦）	
扫描速度	6m/s	
成型仓尺寸	520mm*520mm*500mm	
分层厚度	0.08mm-0.3mm连续可调	
成型精度	200mm±0.2mm。	
成型材料	树脂砂、低熔点聚合物（PSB、PP、PE等）、木塑粉	
操作系统	Windows7	
控制软件	Eplus 3D打印软件系统V2.0	
气体供给	无	
数据格式	STL文件或其它可转换格式	
电源与耗电功率	380V/10KW	
设备外型尺寸（mm）	2000（L）*1300（W）*2300（H）	
环境温度	工作温度15-30℃	