

EP-C7250铸造用3D打印机 (SLS工艺)

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。设备成型尺寸大、效率高打印精度高（自动上料，双向铺粉）、不受零件复杂程度影响，无需开模直接打印蜡模、砂模、各种塑料件样件等。



成型空间大 EP-C7250成型系统可制作700mm*700mm*500mm的零件，可用于制作常规尺寸部件而无需后续的拼接过程。

性能稳定 采用自动上料、双向铺粉，铺粉性能更稳定，成品率有显著的提升。

设备功能多 EP-C7250可以打印各种塑料样件、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。

强大的材料开发能力 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。

项目名称	系统参数	实物展示
激光器	CO ₂ 激光器 55W/100W	   
扫描系统	高精度扫描振镜 (含动态聚焦)	
扫描速度	8m/s	
成型尺寸	700mm*700mm*500mm	
分层厚度	0.08mm-0.3mm	
成型材料	PS、蜡粉、树脂砂等	
操作系统	Windows 7	
控制软件	Eplus3D打印软件系统	
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/15KW	
设备外型尺寸 (mm)	2000 (L) *1500 (W) *2650 (H)	
环境温度	15-30°C	