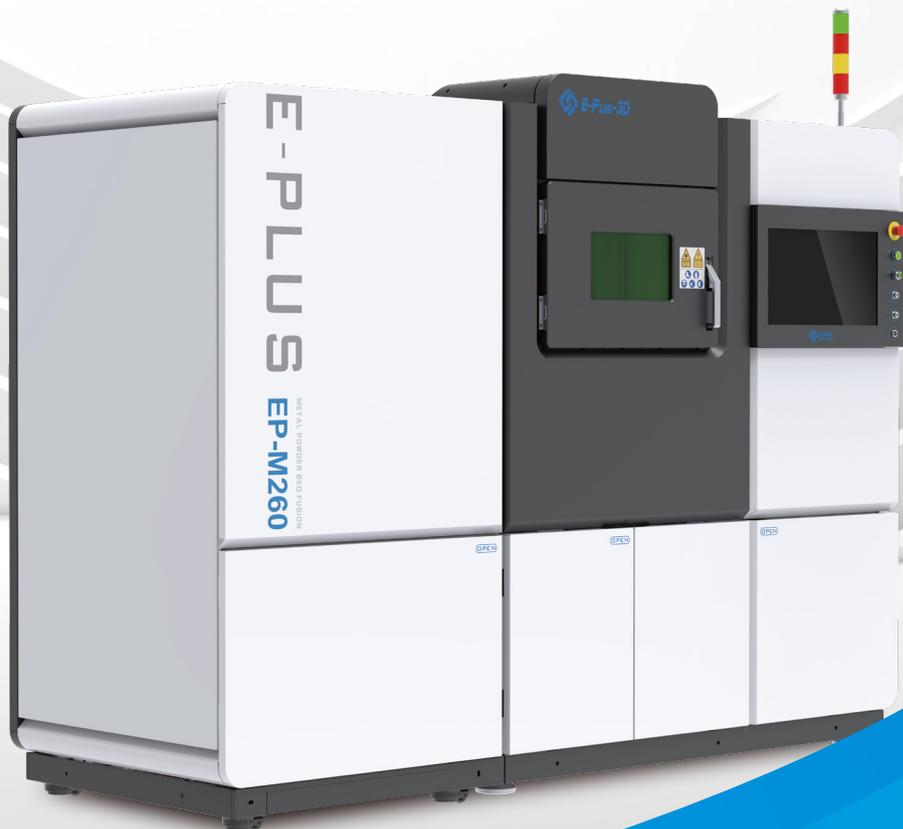




易加三维  
E-Plus-3D



# EP-M260

中型尺寸主流金属增材制造设备

自主研发 / 稳定生产 / 高性能零件制造

# EP-M260

EP-M260 采用MPBF金属粉末床熔化技术，成型室尺寸可达 $266*266*390\text{mm}^3$ ，以微米级金属粉末为成型材料，有单激光和双激光两种配置可选，可打印钛合金、铝合金、镍基高温合金、模具钢、不锈钢、钴铬钼等材料，适于航空航天、军工、模具等领域高精度、高性能零部件的直接制造。



## 成型尺寸大,工作效率高

- 成型室尺寸  $266*266*390\text{mm}^3$ ，体积 $>25\text{L}$ ；
- 可实现大层厚打印，进一步提高产能；
- 自主研发的工艺软件，可实现最优化的扫描策略，缩短加工时间；
- 可选双激光打印，成型速度最大可达  $55\text{cm}^3/\text{h}$ ，相比单激光打印效率大幅提升提升约 70%；
- 变速刮刀铺粉，铺粉时间短。



## 设备开源,降本增效

- 自主开发的工艺软件开放激光功率、扫描速度、条带宽度、扫描方向、上下表面等各参数编辑；
- 一机多材，同一台设备不用调整光路即可打印多种材料；
- 自主工艺软件研发，可与西门子 NX 软件集成，使设计、仿真、3D 打印路径规划一体化，使用效率进一步提高；
- 自主开发的控制软件兼容主流市场工艺处理软件所生成的文件格式。



## 使用成本低,操作便捷

- 双级过滤，可实现滤芯反吹清灰，滤芯使用寿命 $>1000\text{h}$ ；
- 用户界面友好，具有一键打印功能；
- 铺粉系统可兼容陶瓷、聚氨酯、合金钢等材质刮刀；
- 打印过程中耗气量 $\leq 6\text{L}/\text{min}$ ；
- 打印过程中设备参数实时显示，打印完成后自动生成电子版打印报告，过程参数可追溯。



## 设备稳定可靠,安全性好

- 定制化核心光学器件，激光光束质量高，稳定可靠；
- 设备一致性高，不同设备可使用同一套工艺参数；
- 设备可长时间连续打印，产品的质量稳定；
- 舱室气密性好，最低氧含量 $\leq 100\text{ppm}$ ，打印过程中舱室压力稳定，波动小；
- 采用下供料形式，智能监控料仓余料。

# 技术参数



设备型号	EP-M260
成型尺寸	266*266*390mm <sup>3</sup>
激光器	光纤激光器, 200W/1000W (可选单双激光)
光斑直径	70-100 $\mu$ m
最高扫描速度	8m/s
成型速度 <sup>(1)</sup>	单激光: 15cm <sup>3</sup> /h-35cm <sup>3</sup> /h; 双激光: 25cm <sup>3</sup> /h-55cm <sup>3</sup> /h
粉末分层厚度	20-100 $\mu$ m
适用材料 <sup>(2)</sup>	钛合金、铝合金、高温镍基合金、模具钢、不锈钢、钴铬钼等粉末
电气及功耗	380V, 24A, 12.5kW, 50/60Hz (双激光: 14kW, 29A)
保护气体	Ar/N <sub>2</sub>
腔室氧含量	≤100 ppm
机器尺寸(长宽高)	2800*1300*2410mm <sup>3</sup>
机器重量	2300kg
配套软件	EPLUS 3D, EPHatch, 易加自主研发
数据格式	STL文件或其它可转换格式

(1) : 打印成型速度会根据设备配套及工艺参数及激光器工作数量不同会有差异。

\* 我们保留随时更新设备软硬件系统的权利。参数资料以官网公告为准。

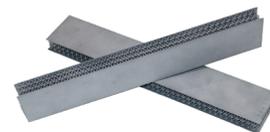
# 打印案例



飞机燃油喷嘴  
IN718高温镍基合金  
125mm\*45mm\*65mm(单个)



千斤顶随型水路模具  
模具钢  
100mm\*80mm\*50mm<sup>3</sup>



卫星轻量化结构组件  
铝合金  
320mm\*58mm\*20mm



直升机多维度接头  
30crmosi  
105mm\*90mm\*200mm



叶片  
不锈钢  
84mm\*43mm\*20 mm



叶片  
不锈钢  
90mm\*78mm\*34 mm



关注易加了解更多