



易加三维  
E-PLUS-3D

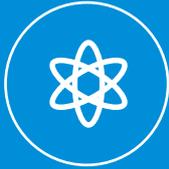


# EP-M300

中大尺寸主流金属增材设备  
自主研发 / 稳定生产 / 高性能零件制造

# EP-M300

EP-M300 采用MPBF金属粉末床熔化技术，成型室尺寸可达305\*305\*450mm<sup>3</sup>、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。



## 人性化的机械设计

- 成型室尺寸可达 305\*305\*450mm<sup>3</sup>，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；
- 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

- 定制化核心光学器件，激光光束质量高；
- 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 200 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；
- 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；
- 滤芯使用全套防静电阻燃材料，安全可靠；
- 舱门双重保护，舱室顶部有双重超压泄压口，安全可靠。



## 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；
- EPlus-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；
- 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。

# 技术参数



设备型号	EP-M300
成型室尺寸(长宽高)	305x305x450mm <sup>3</sup>
激光器	光纤激光器, 500W/1000W (可选单双激光)
光斑直径	90-130 $\mu$ m
最高扫描速度	8m/s
粉末分层厚度	20-120 $\mu$ m
成型速度 <sup>(1)</sup>	单激光: 15~35cm <sup>3</sup> /h 双激光: 25~63cm <sup>3</sup> /h
适用材料	钛合金、铝合金、高温镍基合金、模具钢、不锈钢、钴铬合金及其他粉末
基板加热	基板具有加热功能, 加热温度可达200°C
电气及功耗	380V, 28A, 13.5kW, 50/60Hz (双激光: 15kW, 31A)
保护气体	Ar/N <sub>2</sub>
腔室氧含量	≤100ppm
外形尺寸(长宽高)	2990*1320*2590mm <sup>3</sup> (长*宽*高)
机器重量	2900kg
软件	EPHatch ; EPlus3D; 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



缸头  
铝合金  
190mm\*140mm\*155mm



变速箱  
铝合金  
220mm\*230mm\*280mm



野马排气管  
不锈钢  
Φ135mm\*260mm



鞋模  
模具钢  
255mm\*155mm\*280mm



制动脚踏板  
IN718  
255mm\*255mm\*250mm



热交换器  
铝合金  
255mm\*255mm\*120mm



关注易加了解更多