

#### Power To Additive Industry

# **EP-S600**

# 矫形器专用设备

EP-S600采用粉末床式选择性激光烧结技术(Polymer Powder Bed Fusion 简称PPBF)对非金属粉末进行激光烧结,设备具有打印效率高、扫描速度快、成型空间大、使用成本低等特点,完全满足康复医疗行业个性化的需求,能够直接应用于个性化定制产品的生产。



#### 打印效率高

单个矫形器平均打印时间在 11h 以内,一台设备年均可 打印 400-450 个矫形器



#### 打印过程可视化

打印过程全程录像监控,实 时记录每层打印状态,产品 可溯源



#### 扫描速度快

高速光学系统完美匹配 55W CO<sub>2</sub> 激光器 扫描速度可达 7.8m/s



#### 粉末周转无尘化

取件和粉末处理全程在清粉 平台内进行,全程封闭,无 扬尘,工作环境更友好





#### 成型尺寸大

成型缸尺寸 380\*420\*600mm³ 几乎所有尺寸的矫形器都可打印



#### 打印成本低

材料可重复使用,无需添加 新料,几乎无废料产生



#### 气体排放无害化

舱室内气体经多级过滤吸附 处理,达到无害化排放



#### 设备操作智能化

一键式打印操作,可手机远 程控制,操作更便捷

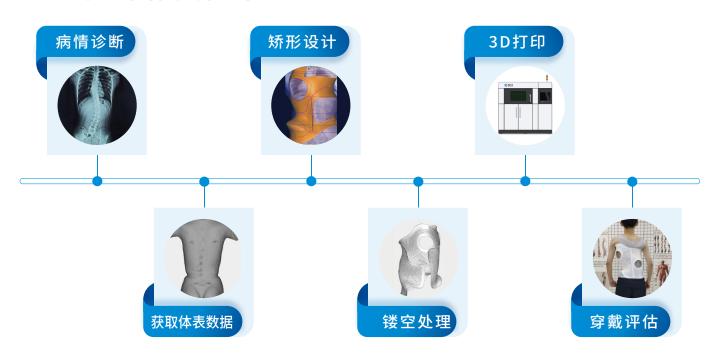
## 技术参数

设备型号	EP-S600
成型缸尺寸	$380\times420\times600$ mm³ (L $\times$ W $\times$ H)
设备重量	约1600kg
扫描速度	Max.7.8m/s
额定功率	10kw
最高建造温度	130°C
铺粉层厚	0.1mm-0.30mm
激光系统	55W CO <sub>2</sub> 激光器(选配120W)
扫描系统	高精度振镜扫描
温场控制	四区域独立控制
温度控制	连续实时表面温度监控
操作系统	64位Windows7/Windows10
软件功能	界面分级,参数开源,建造参数可实时修改,具有故障诊断功能
数据格式	STL.OBJ.STEP等数据格式
电源要求	220V 1/N/PE 50/60Hz
主机尺寸	$1450 \times 2350 \times 2200$ mm <sup>3</sup> (L×W×H)
成型材料	PP及其复合材料
*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。	

<sup>\*</sup> 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。



### 3D打印矫形器制作流程



## 使用效果



### 软件

### ■ EPHatch 打印工艺规划软件

EPHatch是易加三维自主研发的工艺规划软件,支持对SLC/CLI切片文件进行加工路径填充,具备不同特征区域智能识别、工艺参数丰富、开放可调的特点,能满足不同类型零件的打印工艺需求。

### EPlus 3D 控制软件

EPlus 3D控制软件可完成从数据到零件加工成型的整个控制过程,同时具备过程监控及物联网等相关功能,可满足智能车间的生产管控需要。该控制软件主要由调机页面、排版页面、加工页面、报告页面构成,具备易操作、流程化、智能化等特点,用户按操作指引即可轻松完成打印任务。