

EP-M150

小尺寸主流金属增材制造设备



EP-M150 采用金属粉末床熔融 (MPBF) 技术, 成型室尺寸最大可达 $\Phi 153 \times 140 \text{mm}^3$, 可选单 / 双激光打印模式, 支持 200/500W 激光器, 可打印不锈钢、模具钢、钴铬钼、钛合金、高温镍基合金等材料, 适用于工业、医疗、教育、科研等高性能、高精度精细零件的快速制造。



打印效率高

单激光: 5-20cm³/h
 双激光: 8-35cm³/h



准备时间短

基板 + 刮刀调平时间 <3min
 充气时间 <15 分钟



高精度

双激光打印时
 搭接区精度偏差 $\leq \pm 0.1 \text{mm}$



高性能

金属打印件的致密度近乎 100%
 力学性能波动性 <3%



安全性高

滤芯使用全套防静电阻燃材料
 安全可靠



稳定可靠

激光光束质量高
 设备可长时间连续打印



设备开源

激光功率、扫描速度、条带宽度、扫描方向、上下表面等各参数可编辑



数据可溯化

打印过程实时监控
 过程参数可追溯

技术参数

设备型号	EP-M150
成型尺寸(长宽高)	$\Phi 153 \times 140 \text{mm}^3$ (L×W×H)
激光器	光纤激光器, 200W/500W (支持双激光)
光斑直径	40~60 μm
最高扫描速度	8m/s
成型速度 ⁽¹⁾	单激光: 5cm ³ /h-20cm ³ /h; 双激光: 8cm ³ /h-35cm ³ /h
粉末分层厚度	200W激光器: 20 μm -50 μm ; 500W激光器: 20 μm -100 μm
适用材料 ⁽²⁾	不锈钢、模具钢、钴铬钼、钛合金、高温镍基合金等
电气及功耗	220V, 14A, 2.5kW, 50/60Hz (双激光: 3.5kW, 19A)
保护气体	Ar/N ₂
腔室氧含量	≤ 100 ppm
机器尺寸(长宽高)	1750×810×2190mm ³ (L×W×H)
机器重量	900Kg
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。

(2) : 打印铝合金材料, 建议选择500W激光器, 另需配置加热基板。

* 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



植入物
钛合金
Φ10mm*65mm



脊柱椎间融合器
钛合金
35mm*35mm*30mm



叶轮
不锈钢
32mm*29mm*11mm



牙科牙冠
钴铬钼合金
Φ150mm*35mm

自主软件

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。



技术服务

- **服务热线:** 24x7小时提供及时有效的技术支持;
- **原厂备件:** 确保设备较高工作性能和较长使用寿命;
- **光学调校:** 提供快速校准光学系统服务;
- **设备培训:** 设备、系统、维护的全方面培训,并可按需定制培训;
- **产品升级:** 提供升级到新产品的服务;
- **维护保养:** 专业的售后工程师定期跟踪检查,并提供维护和保养服务;
- **工程设计:** 可以根据产品应用要求提供工程设计服务;
- **技术咨询:** 包括设备选择、材料、工艺、运营等咨询。

