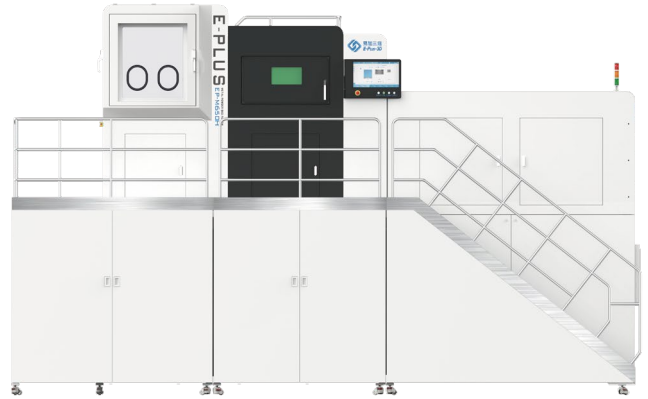


# EP-M650H

## 四激光大尺寸金属增材制造系统

EP-M650 采用金属粉末床熔化技术，成型室尺寸可达 657\*657\*1080mm<sup>3</sup> (Z 向高度可至 2000mm)，配置四激光四振镜，多激光精准定位 + 拼接区精度控制技术，保证设备的高质量、高效率及高稳定性打印。可打印钛合金、铝合金、高温镍基合金、模具钢、不锈钢、钴铬钼等材料，适于航空航天等领域大尺寸、高精度和高性能零部件的直接制造。



### 大成型尺寸

成型室尺寸 657\*657\*1080mm<sup>3</sup>  
体积 >460L



### 打印效率高

四激光打印，成型速度  
最大可达 120cm<sup>3</sup>/h



### 一致性好

拼接区精度偏差 ≤ ±0.1mm  
力学性能一致性较单激光无明显差异



### 稳定可靠

激光光束质量高  
设备可长时间连续打印



### 优越风场结构

风场结构优化设计  
保证烟尘、飞溅有效去除



### 数据可溯化

打印过程实时监控  
过程参数可追溯



### 智能化

打印完成后，可“一键取件”  
成型缸自动侧滑至清粉模块



### 安全性高

防误操作、防触电、  
防火、防浪费、防污染

## 技术参数

设备型号	EP-M650H
成型室尺寸(长宽高)	657×657×1080mm <sup>3</sup> (Z向高度可至2000mm)
激光器	光纤激光器，4*500W/4*1000W
光斑直径	80-120μm
最高扫描速度	8m/s
粉末分层厚度	20-120μm
成型速度 <sup>(1)</sup>	最高120cm <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、钴铬钼等粉末
电气及功耗	380V, 70A, 20kW, 50/60Hz
保护气体	Ar/N <sub>2</sub>
腔室氧含量	≤100ppm
外形尺寸(长宽高)	7200×3950×4900mm <sup>3</sup> (L×W×H)
机器重量	20000kg
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



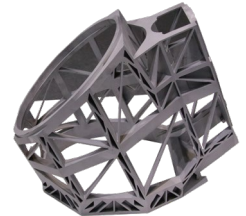
**涡轮**  
IN718 高温镍基合金  
Φ620mm\*150mm



**机匣**  
IN718 高温镍基合金  
Φ500mm\*300mm



**尾喷**  
IN718 高温镍基合金  
Φ370mm\*870mm



**框架**  
铝合金  
470mm\*400mm\*499mm

## 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。

