

EP-M450H

高质量大尺寸金属增材制造系统



EP-M450H采用金属粉末床融化技术，成型室尺寸达456*456*1080mm³（Z向高度可至2000mm），有单激光和双激光两种配置可选，可打印钛合金、铝合金、高温镍基合金、模具钢、不锈钢、钴铬钼合金等材料，适于航空航天、模具等领域大型复杂金属结构件的直接制造。



大成型尺寸

成型室尺寸 456*456*1080mm³
 体积>200L



打印效率高

双激光打印，成型速度最大
 可达 65cm³/h



优越风场结构

风场结构优化设计
 保证烟尘、飞溅有效去除



高品质打印

金属打印件的致密度 >99.9%
 力学性能波动性 <5%



气密性好

舱室最低氧含量≤100ppm
 打印过程中舱室压力稳定



使用成本低

三级过滤
 配备永久滤芯



安全性高

滤芯采用纳米防静电阻燃材质
 具备反吹清灰功能



操作便捷

用户界面友好
 具有一键打印功能

技术参数

设备型号	EP-M450H
成型室尺寸(长宽高)	456×456×1080mm ³ （Z向高度可至2000mm）
激光器	光纤激光器，500W/1000W（可选单双激光）
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 ⁽¹⁾	单激光：15~35cm ³ /h 双激光：35~65cm ³ /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，46.4A，10kW，50/60Hz（双激光：13kW，50A）
保护气体	Ar/N ₂
腔室氧含量	≤100ppm
外形尺寸(长宽高)	6410×3670×4850mm ³ （L×W×H）
机器重量	15000kg
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



整体导向器
铝合金
Φ400mm*160mm



舱段
铝合金
Φ340mm*470mm



全尺寸喷管
IN718 高温镍基合金
230mm*401mm*554mm



尾喷
钛合金 (TC4)
Φ394mm*341mm

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。

