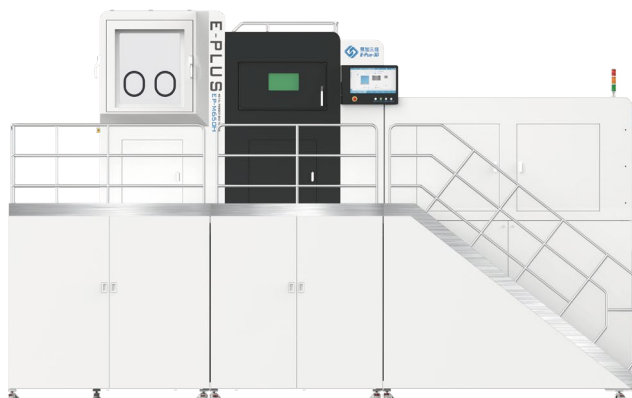


EP-M650H

四激光大尺寸金属增材制造系统

EP-M650H 采用金属粉末床熔化技术，成型室可达 657*657*1080mm³ (Z 向高度可至 2000mm)，可选配四 / 六 / 八激光器，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。



CE安全认证



ISO9001:2015 / ISO14001:2015 / ISO45001:2018



FDA激光安全注册认证



大成型尺寸

成型室尺寸 657*657*1080mm³
体积 >460L



打印效率高

四 / 六 / 八激光打印
最大成型可达 280cm³/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 ³ (Z向高度可至2000mm)
激光器	光纤激光器, 4/6/8 × 500W/700W
光斑直径	70-120μm
最高扫描速度	8m/s
粉末分层厚度	20-120μm
成型速度 ⁽¹⁾	65-140cm ³ /h (四光) / 95-210cm ³ /h (六光) / 120-280cm ³ /h (八光)
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, 50/60Hz, 24.5kW (四光) / 27kW (六光) / 31.5kW (八光)
保护气体	Ar/N ₂
腔室氧含量	≤100ppm
外形尺寸(长宽高)	7260×3950×4475mm ³ (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) : 打印成型速度与设备配置、工艺参数及打印零件材料/形状等有关。

* 该设备支持特殊指标要求定制。我们保留更新设备参数及说明的权利，详细资料请以官网为准。

打印案例



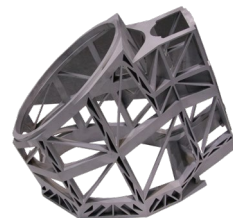
涡轮
IN718 高温镍基合金
Φ620mm*150mm



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。

