

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技术，成型室最大可达 $\Phi 153 \times 100\text{mm}^3$ (Z向高度可至 240mm)，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、铝合金、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。

 CE安全认证
  ISO9001:2015 / ISO14001:2015 / ISO45001:2018
  FDA激光安全注册认证



打印效率高
 双激光打印
 成型速度可达 55cm³/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 |
| 成型室尺寸(长宽高) | $\Phi 153 \times 100\text{mm}^3$ (Z向高度可至240mm) |
| 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⁾ | 3-8cm ³ /h (200W单光) / 5-15cm ³ /h (200W双光) 15-30cm ³ /h (500W单光) / 25-55cm ³ /h (500W双光) |
| 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、铝合金、高温镍基合金等 |
| 电气及功耗 | 220V, 50/60Hz, 2.5kW (200W单光) / 3.5kW (200W双光) 3.5kW (500W单光) / 4kW (500W双光) |
| 保护气体 | Ar/N ₂ |
| 腔室氧含量 | ≤ 100 ppm |
| 机器尺寸(长宽高) | 1750 \times 810 \times 2190mm ³ (L \times W \times 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) : 打印成型速度与设备配置、工艺参数及打印零件材料/形状等有关。

(2) : 打印铝合金材料, 建议选择500W激光器, 另需配置加热基板。

* 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



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。

