

EP-S600

矫形器专用设备

EP-S600 采用粉末床式选择性激光烧结技术 (Polymer Powder Bed Fusion) 对非金属粉末进行激光烧结, 设备具有打印效率高、扫描速度快、成型空间大、使用成本低等特点, 完全满足康复医疗行业个性化的需求, 能够直接应用于个性化定制产品的生产。



ISO9001:2015 / ISO14001:2015 / ISO45001:2018



打印效率高

单个矫形器平均打印时间在 11h 以内, 一台设备年均可打印 400-450 个矫形器



扫描速度快

高速光学系统完美匹配
55W CO₂ 激光器
扫描速度可达 7.8m/s



成型尺寸大

成型缸尺寸 420*380*610mm³
几乎所有尺寸的矫形器都可打印



打印成本低

材料可重复使用, 无需添加新料, 几乎无废料产生



打印过程可视化

打印过程全程录像监控, 实时记录每层打印状态, 产品可溯源



粉末周转无尘化

取件和粉末处理全程在清粉平台内进行, 全程封闭, 无扬尘, 工作环境更友好



气体排放无害化

舱室内气体经多级过滤吸附处理, 达到无害化排放



设备操作智能化

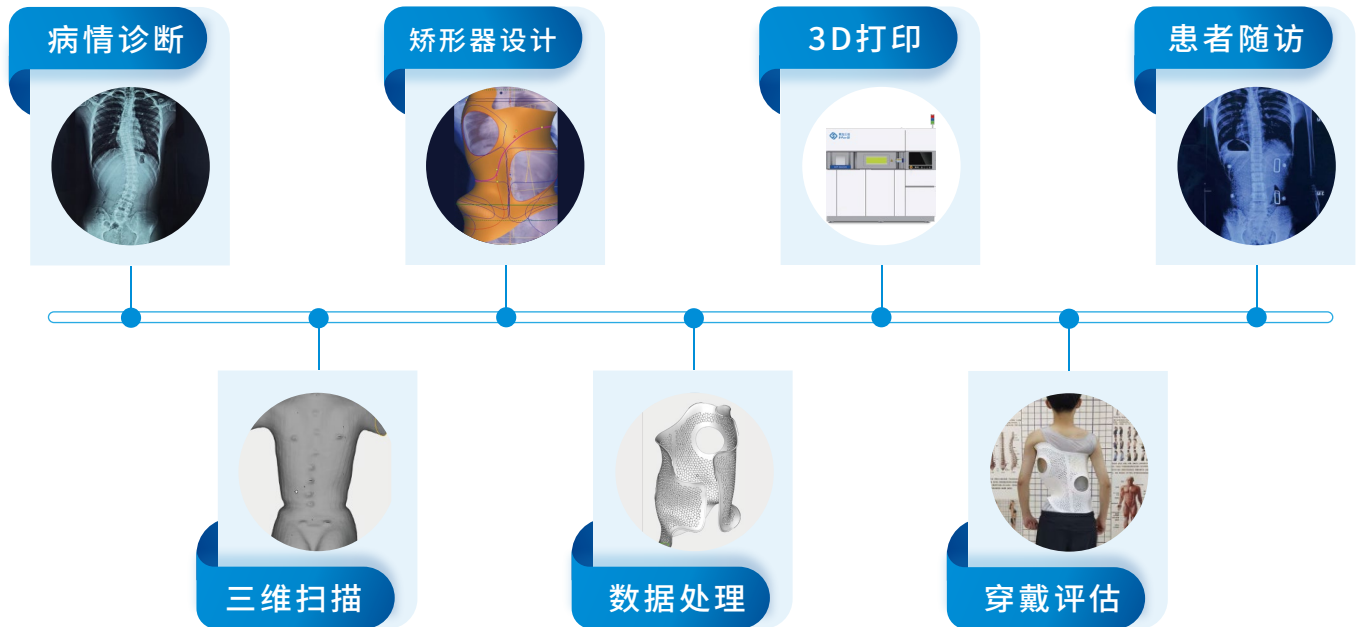
一键式打印操作, 可手机远程控制, 操作更便捷

技术参数

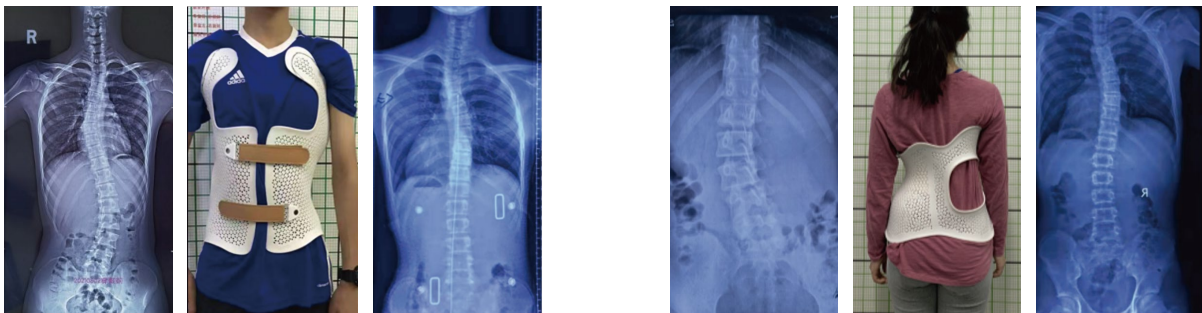
设备型号	EP-S600
成型缸尺寸	420×380×610mm ³ (L×W×H)
激光系统	55W CO ₂ 激光器 (选配120W)
扫描速度	最高15m/s
最高建造温度	130°C
铺粉层厚	0.10mm-0.30mm
成型速度	1800cm ³ /h
温场控制	四区域独立控制
温度控制	连续实时表面温度监控
电气及功耗	AC 220V, 1/N/PE, 50/60Hz, 6.5kW
主机尺寸	2480×1415×2160mm ³ (L×W×H)
设备重量	1600kg
成型材料	PP及其复合材料
操作系统	64位Windows7/Windows10
软件功能	界面分级, 参数开源, 建造参数可实时修改, 具有故障诊断功能
数据格式	STL .OBJ .STEP等数据格式

* 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。

3D打印矫形器制作流程



使用效果



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。