

EP-M1250

九激光大尺寸金属增材制造系统

EP-M1250 采用金属粉末床熔化技术，成型室可达 1258*1258*1350mm³ (Z 向高度可定制至 2000mm)，九激光、十六激光两种配置可选，多激光精准定位 + 拼接区精度控制技术，保证了高效生产和打印品质的均一稳定。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，适用超大尺寸高精度复杂金属结构件的直接制造。



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 1258*1258*1350mm³
 体积 >2100L



打印效率高

最大成型速度
 可达 540cm³/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



稳定可靠

激光光束质量高
 设备可长时间连续打印



使用成本低

三级过滤，可实现滤芯反吹清灰
 配备长效滤芯



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-M1250
成型室尺寸(长宽高)	1258×1258×1350mm ³ (Z向高度可定制至2000mm)
激光器	光纤激光器, 9 /16× 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⁾	140-310cm ³ /h (九光)、230-540cm ³ /h (十六光)
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, 38kW (九光)、72kW (十六光)
保护气体	Ar/N ₂
腔室氧含量	≤100ppm
外形尺寸(长宽高)	9720×5035×5970mm ³ (L×W×H)
机器重量	45000kg
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



样品名称：火箭发动机喷管扩张段
打印工艺：激光选区熔融
样品材质：不锈钢
样品尺寸： $\phi 1050 \times 160\text{mm}^3$
打印时间：160 小时
应用领域：航空航天

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。

