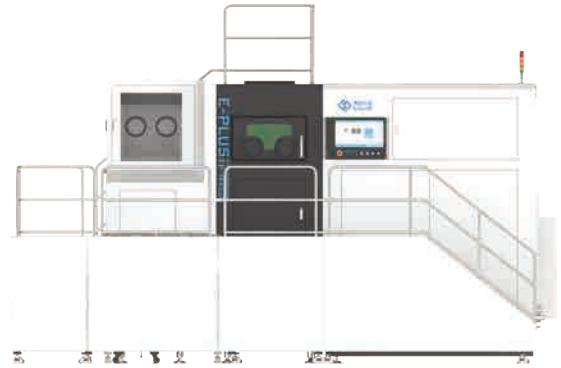


EP-M450

高质量大尺寸金属增材制造系统

EP-M450 的成型室尺寸可达 $456 \times 456 \times 550 \text{mm}^3$ ，有单激光、双激光、四激光三种配置可选，可打印钛合金、铝合金、高温镍基合金、模具钢、不锈钢、钴铬钼等材料，适于航空航天、模具等领域大尺寸、高精度、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



成型室尺寸大

成型室尺寸 $456 \times 456 \times 550 \text{mm}^3$
体积 >110L



打印效率高

成型速度最大可达
 $140 \text{cm}^3/\text{h}$



打印品质高

金属打印件的致密度 >99.9%
力学性能波动性 <5%



一致性好

拼接区精度偏差 $\leq \pm 0.1 \text{mm}$
力学性能一致性较单激光无明显差异



气密性好

舱室最低氧含量 $\leq 100 \text{ppm}$
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
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-M450
成型室尺寸(长宽高)	$456 \times 456 \times 550 \text{mm}^3$ (L×W×H)
激光器	光纤激光器, $1/2/4 \times 500\text{W}/700\text{W}$
光斑直径	$70\text{-}120 \mu\text{m}$
最高扫描速度	8m/s
粉末分层厚度	$20\text{-}120 \mu\text{m}$
成型速度 ⁽¹⁾	$20\text{-}35 \text{cm}^3/\text{h}$ (单光) / $35\text{-}70 \text{cm}^3/\text{h}$ (双光) / $65\text{-}140 \text{cm}^3/\text{h}$ (四光)
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 , $50/60\text{Hz}$, 9kW (单光) / 10kW (双光) / 15kW (四光)
保护气体	Ar/N_2
腔室氧含量	$\leq 100 \text{ppm}$
外形尺寸(长宽高)	$5895 \times 3615 \times 3875 \text{mm}^3$ (L×W×H)
机器重量	12000kg
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



卫星组件
铝合金
323mm*185mm*146mm



发动机减重叶环结构件
316L 不锈钢
Φ400mm*60mm



膜冷环
高温镍基合金
Φ380mm*70mm



地球仪
AlSi10Mg
Φ400mm*450mm

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。

