

# EP-M300

## 小型金属增材制造设备

EP-M300采用金属粉末床熔化技术，成型室可达305\*305\*450mm<sup>3</sup>、尺寸精度高、致密度近乎100%、配备单激光、双激光、四激光三种配置，打印效率高，可打印模具钢、铝合金、不锈钢、钛合金、高温镍基合金、钴铬钼等材料，适于航空航天、模具等领域高精度、高性能零部件的直接制造。



CE安全认证



ATEX防爆认证



FDA激光安全注册认证

ISO9001:2015  
ISO14001:2015/ISO45001:2018

### 大成型尺寸

成型室尺寸 305\*305\*450mm<sup>3</sup>  
可配备双激光模式



### 优越风场结构

风场结构优化设计  
保证烟尘、飞溅有效去除



### 高精度

高质量的光束及细节分辨率保证了  
打印零件的成型精度及力学性能



### 一机多材

采用材料开源模式  
免费配置不同材料的工艺参数包



### 数据可溯化

打印过程实时监控  
过程参数可追溯



### 操作便捷

用户界面友好，  
具有一键打印功能



### 稳定可靠

采用 150 余项标定标准，涉及  
打印质量、精度、机械性能测试



### 安全性高

滤芯使用全套防静电阻燃材料  
安全可靠

## 技术参数

设备型号	EP-M300
成型室尺寸(长宽高)	305×305×450mm <sup>3</sup> (L×W×H)
激光器	光纤激光器，1/2/4 ×500W/1000W
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 <sup>(1)</sup>	20-35cm <sup>3</sup> /h (单光) / 25-70cm <sup>3</sup> /h (双光) / 65-140cm <sup>3</sup> /h (四光)
适用材料	模具钢、铝合金、不锈钢、钛合金、高温镍基合金、钴铬钼等粉末
电气及功耗	380V, 50/60Hz, 6kW (单光) / 8kW (双光) / 12kW (四光)
保护气体	Ar/N <sub>2</sub>
腔室氧含量	≤100ppm
外形尺寸(长宽高)	2990×1320×2590mm <sup>3</sup> (L×W×H)
机器重量	3200kg
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) : 打印成型速度会根据设备配套及工艺参数及激光器工作数量不同会有差异。

\* 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。

## 打印案例



满版电子表壳  
钛合金



铜合金喷管  
铬锆铜  
Φ136mm\*260mm



舱段  
纯铜  
Φ160mm\*210mm



鞋模  
模具钢  
255mm\*155mm\*280mm

## 自主软件

### EPHatch 打印工艺规划软件

EPHatch是易加增材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。

