

EP-M1250H-1500

超大型金属增材制造系统

EP-M1250H-1500 采用金属粉末床熔化技术，成型室可达1258mm×1258mm×1600mm（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。



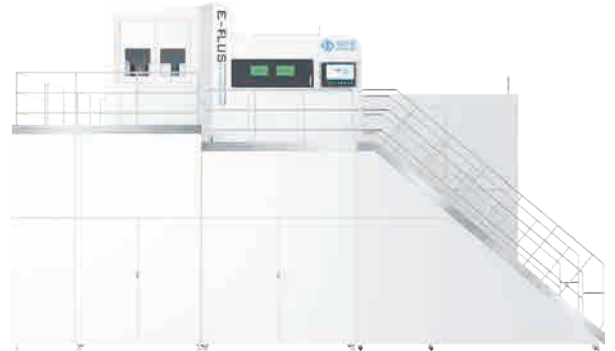
CE安全认证



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 1258*1258*1600mm³
(Z向高度可至2000mm)



打印效率高

九/十六激光打印
成型速度最大可达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



安全性高

防误操作、防触电、
防火、防浪费、防污染

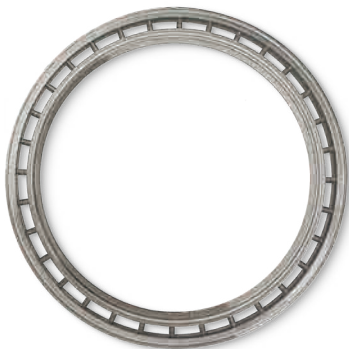
技术参数

设备型号	EP-M1250H-1500
成型室尺寸(长宽高)	1258mm×1258mm×1600mm（Z向高度可定制至2000mm）
激光器	光纤激光器，9/16×500W/700W/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 ⁽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，36kW（九光）/37kW（十六光）
保护气体	Ar/N ₂
腔室氧含量	≤100ppm
外形尺寸(长宽高)	10300mm×5035mm×6460mm
机器重量	55000kg
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



样件名称：机匣
打印工艺：激光选区熔融
样件材质：316L
样件尺寸：φ1000mm*80mm
打印时间：150 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。

