

# EP-M1250

## 超大型金属增材制造系统

EP-M1250采用金属粉末床熔化技术，成型室可达1258mm×1258mm×1350mm（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

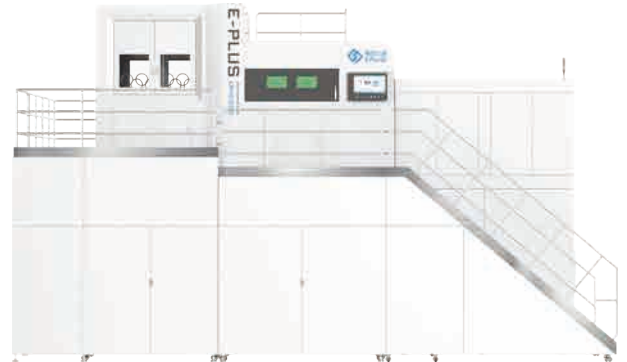


FDA激光安全注册认证



ISO9001:2015

ISO14001:2015/ISO45001:2018



### 大成型尺寸

成型室尺寸 1258\*1258\*1350mm<sup>3</sup>  
体积 >2100L



### 打印效率高

最大成型速度  
可达 540cm<sup>3</sup>/h



### 一致性好

光路系统自主研发，光斑质量卓越  
成型区域内光斑一致性好



### 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

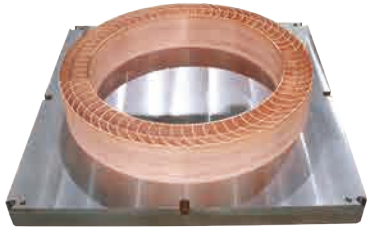
## 技术参数

|                     |                                                              |
|---------------------|--------------------------------------------------------------|
| 设备型号                | EP-M1250                                                     |
| 成型室尺寸(长宽高)          | 1258mm×1258mm×1350mm（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 <sup>(1)</sup> | 140-310cm <sup>3</sup> /h（九光）、230-540cm <sup>3</sup> /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，35kW（九光）、36kW（十六光）                              |
| 保护气体                | Ar/N <sub>2</sub>                                            |
| 腔室氧含量               | ≤100ppm                                                      |
| 外形尺寸(长宽高)           | 9720mm×5035mm×5970mm                                         |
| 机器重量                | 50000kg                                                      |
| 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



叶轮  
铬钴铜 CuCrZr  
Φ1030mm\*175mm



火箭发动机喷管扩张段  
316L  
Φ1050 mm\*160mm



圆转方  
316L  
1050mm\*800mm\*450mm

## 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。

