

# EP-M260

## 小型金属增材制造设备

EP-M260采用金属粉末床熔化技术，成型室可达266mm×266mm×390mm，以微米级金属粉末为成型材料，有单激光和双激光两种配置可选，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 266\*266\*390mm<sup>3</sup>  
体积>25L



### 打印效率高

双激光打印，成型速度最大  
可达 55cm<sup>3</sup>/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



### 使用成本低

滤芯使用寿命>1000h  
可选配永久滤芯



### 稳定可靠

激光光束质量高  
设备可长时间连续打印



### 气密性好

舱室最低氧含量≤100ppm  
打印过程中舱室压力稳定



### 操作便捷

用户界面友好  
具有一键打印功能



### 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-M260
成型室尺寸(长宽高)	266mm×266mm×390mm
激光器	光纤激光器，500W/700W/1000W（可选单双激光）
光斑直径	70-100μm
最高扫描速度	8m/s
粉末分层厚度	20-120μm
成型速度 <sup>(1)</sup>	15-30cm <sup>3</sup> /h（单光）/ 25-55cm <sup>3</sup> /h（双光）
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，5kW（单光）/ 6kW（双光）
保护气体	Ar/N <sub>2</sub>
腔室氧含量	≤100 ppm
机器尺寸(长宽高)	2825mm×1300mm×2410mm
机器重量	2600kg
配套软件	EPLUS 3D, EPHatch, 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



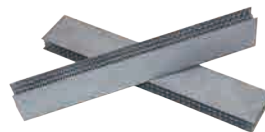
蓝牙耳机充电仓模具  
模具钢  
230mm\*160mm\*80 mm



直升机多维度接头  
30crmosi  
105mm\*90mm\*200mm



飞机燃油喷嘴  
IN718 高温镍基合金  
125mm\*45mm\*65mm( 单个 )



卫星轻量化结构组件  
铝合金  
320mm\*58mm\*20mm

## 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。

