

EP-M1200-650

大型金属增材制造系统

EP-M1200-650 成型室可达 1208mm×658mm×1600mm (Z 向高度可定制至 2000mm)，有六激光、八激光、十激光、十二激光四种配置可选，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，适用大尺寸高精度复杂金属结构件的直接制造。



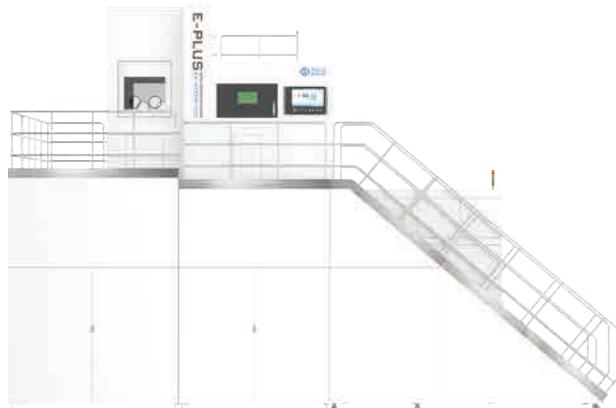
CE 安全认证



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 1208*658*1600mm³
 体积 >1200L

打印效率高

 六激光、八激光、十激光、
 十二激光四种激光配置可选

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

数据可溯源

 打印过程实时监控
 过程参数可追溯

技术参数

设备型号	EP-M1200-650
成型室尺寸(长宽高)	1208mm×658mm×1600mm (Z向高度可定制至2000mm)
激光器	光纤激光器, 6/8/10/12 × 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⁾	95-210cm ³ /h
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, 25kW
保护气体	Ar/N ₂
腔室氧含量	≤100ppm
外形尺寸(长宽高)	9885mm×5000mm×6650mm
机器重量	44000kg
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。

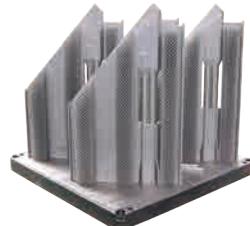
打印案例



燃烧室
GH4169
Φ308mm×603mm



机匣
IN718 高温镍基合金
Φ500 mm×300mm



舵翼
IN718 高温镍基合金
359mm×40mm×555mm



尾喷
IN718 高温镍基合金
Φ370mm×870mm

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。

