

# EP-C5050

## 砂蜡型3D打印机

EP-C5050 设备采用激光烧结技术，以树脂砂和可消失熔模为成型材料，再通过与铸造技术结合，快速铸造出发动机缸体、缸盖、涡轮、叶轮等结构复杂的零部件。



ISO9001:2015 / ISO14001:2015 / ISO45001:2018



### 成型尺寸大

中大型尺寸成型空间  
成型幅面 520×520×500mm<sup>3</sup>



### 温场均匀

采用八区域控温技术，可以动态调整，温度场更均匀



### 高效率

单层铺粉时间 <12S  
打印效率高



### 性能稳定

优化圆辊式铺粉系统  
铺粉性能更稳定



### 供料稳定

缸供料稳定可靠  
铺粉量可实时动态调整



### 设备开源

开放打印参数  
方便新材料开发



### 操作便捷

一键打印  
降低操作难度



### 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-C5050
成型室尺寸	520×520×500mm <sup>3</sup> (L×W×H)
激光器	CO <sub>2</sub> 激光器55W
扫描速度	最高15m/s
粉末分层厚度	0.08-0.2 mm
成型速度	2000cm <sup>3</sup> /h
供料方式	双缸供料，双向铺粉
温度控制	八区域独立控制
温场控制	连续实时表面温度监控
成型材料	树脂砂、木塑粉、低熔点聚合物 (PSB、PP、PE等)
外观尺寸	2340×1500×2300mm <sup>3</sup> (L×W×H)
设备重量	2000kg
电气及功耗	380V, 50/60Hz, 7kW
配套软件	EPLUS 3D ,易加自主研发
控制软件功能	界面分级，参数开源，建造参数可实时修改，具有故障诊断功能
数据格式	STL文件或其他可转换格式
操作系统	Windows 7

\* 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



血管  
TPU  
380mm\*100mm\*45mm



叶片  
PSB 粉末  
87mm\*70mm\*245mm



壳体  
PSB 粉末  
160mm\*200mm\*300mm

## 自主软件

### EPHatch 打印工艺规划软件

EPHatch是易加三维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。

