

EP-M4750

中型金属增材制造系统

EP-M4750 的成型室尺寸可达 456mm×756mm×530mm，有双激光、四激光两种配置可选，打印效率高，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，适于航空航天、模具等领域大尺寸、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



成型室尺寸大

成型室尺寸 456*756*530mm³
体积 >180L



打印效率高

最大成型速度
可达 140cm³/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



一致性好

拼接区精度偏差 ≤ ±0.1mm
力学性能一致性较单激光无明显差异



使用成本低

三级过滤
配备长效滤芯



稳定可靠

激光光束质量高
设备可长时间连续打印



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-M4750
成型室尺寸(长宽高)	456mm×756mm×530mm
激光器	光纤激光器, 2/4 × 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⁾	35-70cm ³ /h (双光) /65-140cm ³ /h (四光)
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, 10 kW (双光)、15 kW (四光)
保护气体	Ar/N ₂
腔室氧含量	≤100ppm
外形尺寸(长宽高)	6400mm×4070mm×3585mm
机器重量	14000kg
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



多油管路组合零件
IN718 高温合金
420mm*720mm*110mm



发动机减重叶环结构件
316L 不锈钢
Φ400mm*60mm



整体导向器
铝合金
Φ400mm*160mm



叶轮
IN718 高温合金
Φ380mm*156mm

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。

