

EP-M150

小型金属增材制造设备

EP-M150 采用金属粉末床熔融技术，成型室最大可达 $\Phi 153\text{mm} \times 100\text{mm}$ （Z向高度可定制至240mm），可选单/双激光打印模式，支持200/500W激光器，可打印不锈钢、模具钢、钴铬钼、钛合金、铝合金、高温镍基合金等材料，适用于工业、医疗、教育、科研等高性能、高精度精细零件的快速制造。



打印效率高
成型速度最大
可达 $30\text{cm}^3/\text{h}$



准备时间短
基板+刮刀调平时间 <3min
充气时间 <15分钟



高精度
双激光打印时
搭接区精度偏差 $\leq \pm 0.1\text{mm}$



高性能
金属打印件的致密度近乎100%
力学性能波动性 <3%



安全性高
滤芯使用全套防静电阻燃材料
安全可靠



稳定可靠
激光光束质量高
设备可长时间连续打印



设备开源
激光功率、扫描速度、条带宽度、扫描方向、上下表面等各参数可编辑



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-M150
成型室尺寸(长宽高)	$\Phi 153\text{mm} \times 100\text{mm}$ (Z向高度可定制至240mm)
激光器	光纤激光器, 200W/500W
光斑直径	40~60 μm 、50-70 μm (200W单光不加热)
最高扫描速度	8m/s、25-55m/s (200W单光不加热)
成型速度 ⁽¹⁾	2200W加热: 3-8 cm^3/h (单光) / 5-15 cm^3/h (双光) 200W单光、双光不加热: 5-25 cm^3/h 500W单光加热: 15-30 cm^3/h
粉末分层厚度	200W激光器: 20 μm -50 μm ; 500W激光器: 20 μm -100 μm
适用材料 ⁽²⁾	不锈钢、模具钢、钴铬钼、钛合金、铝合金、高温镍基合金等
电气及功耗	220V, 50/60Hz; 2.5kW (200W双光不加热) / 2.5kW (200W单光) 2kW (200W单光不加热) / 3kW (200W双光) / 3.5kW (500W单光)
保护气体	Ar/N ₂
腔室氧含量	≤ 100 ppm
机器尺寸(长宽高)	1750 \times 810 \times 2220mm ³
机器重量	900Kg
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。

(2) : 打印铝合金材料, 建议选择500W激光器, 另需配置加热基板。

* 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



植入物
钛合金
Φ10mm*65mm



脊柱椎间融合器
钛合金
35mm*35mm*30mm



叶轮
不锈钢
32mm*29mm*11mm



齿科牙冠
钴铬钼合金
Φ150mm*35mm

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。

