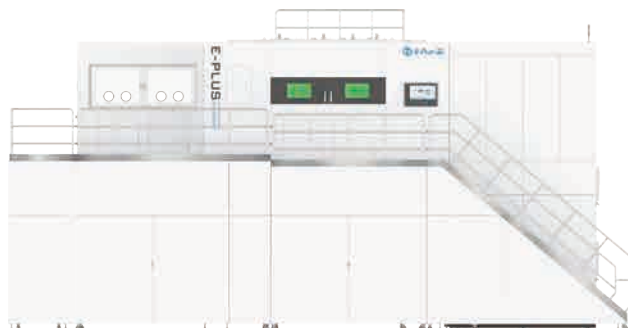


# EP-M2050

## 超大型金属增材制造系统

EP-M2050 的成型室尺寸可达 2058mm×2058mm×1100mm (Z 向高度可定制至 2000mm)，标配三十六激光三十六振镜，多激光精确定位 + 拼接区精度控制技术，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，适于航空航天等领域大尺寸、高精度和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 2058\*2058\*1100mm<sup>3</sup>  
 (Z向高度可至 2000mm)



### 打印效率高

成型速度  
 最大可达 1080cm<sup>3</sup>/h



### 一致性好

光路系统自主研发，光斑质量卓越  
 成型区域内光斑一致性



### 使用成本低

三级过滤  
 配备长效滤芯



### 智能化

打印完成后，可“一键取件”  
 成型缸自动侧滑至清粉模块



### 稳定可靠

激光光束质量高  
 设备可长时间连续打印



### 优越风场结构

风场结构优化设计  
 保证烟尘、飞溅有效去除



### 安全性高

防误操作、防触电、  
 防火、防浪费、防污染

## 技术参数

设备型号	EP-M2050
成型室尺寸(长宽高)	2058mm×2058mm×1100mm (Z向高度可定制至2000mm)
激光器	光纤激光器, 36 × 500W/700W/1000W (标配), 49 / 64 × 500W/700W/1000W (选配)
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 <sup>(1)</sup>	500-1080cm <sup>3</sup> /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, 53kW
保护气体	Ar/N <sub>2</sub>
腔室氧含量	≤100ppm
外形尺寸(长宽高)	12700mm×8300mm×6495mm
机器重量	127000kg
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



样件名称：主动冷却扩张段  
打印工艺：激光选区熔融  
样件材质：316L  
样件尺寸：φ1940mm\*240mm  
应用领域：航空航天



样件名称：扩张段  
打印工艺：激光选区熔融  
样件材质：316L  
样件尺寸：φ1900mm\*1000mm  
应用领域：航空航天

## 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。

