

EP-M260

小型金属增材制造设备

EP-M260采用金属粉末床熔化技术，成型室可达266mm×266mm×390mm，以微米级金属粉末为成型材料，有单激光和双激光两种配置可选，可打印模具钢、铝合金、不锈钢、钛合金、高温镍基合金、钴铬钼等材料，适于航空航天、模具等领域高精度、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


大成型尺寸

成型室尺寸 266*266*390mm³
 体积>25L



打印效率高

双激光打印，成型速度最大
 可达 55cm³/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



使用成本低

滤芯使用寿命>1000h
 可选配永久滤芯



稳定可靠

激光光束质量高
 设备可长时间连续打印



气密性好

舱室最低氧含量≤100ppm
 打印过程中舱室压力稳定



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-M260
成型室尺寸(长宽高)	266mm×266mm×390mm
激光器	光纤激光器，500W/700W/1000W（可选单双激光）
光斑直径	70-100μm
最高扫描速度	8m/s
粉末分层厚度	20-120μm
成型速度 ⁽¹⁾	15-30cm ³ /h（单光）/ 25-55cm ³ /h（双光）
适用材料	模具钢、铝合金、不锈钢、钛合金、高温镍基合金、钴铬钼等粉末
电气及功耗	380V，50/60Hz，5kW（单光）/ 6kW（双光）
保护气体	Ar/N ₂
腔室氧含量	≤100 ppm
机器尺寸(长宽高)	2825mm×1300mm×2410mm
机器重量	2600kg
配套软件	EPLUS 3D, EPatch, 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



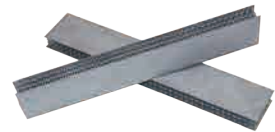
蓝牙耳机充电仓模具
模具钢
230mm*160mm*80mm



直升机多维度接头
30crmosi
105mm*90mm*200mm



飞机燃油喷嘴
IN718 高温镍基合金
125mm*45mm*65mm(单个)



卫星轻量化结构组件
铝合金
320mm*58mm*20mm

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。

