

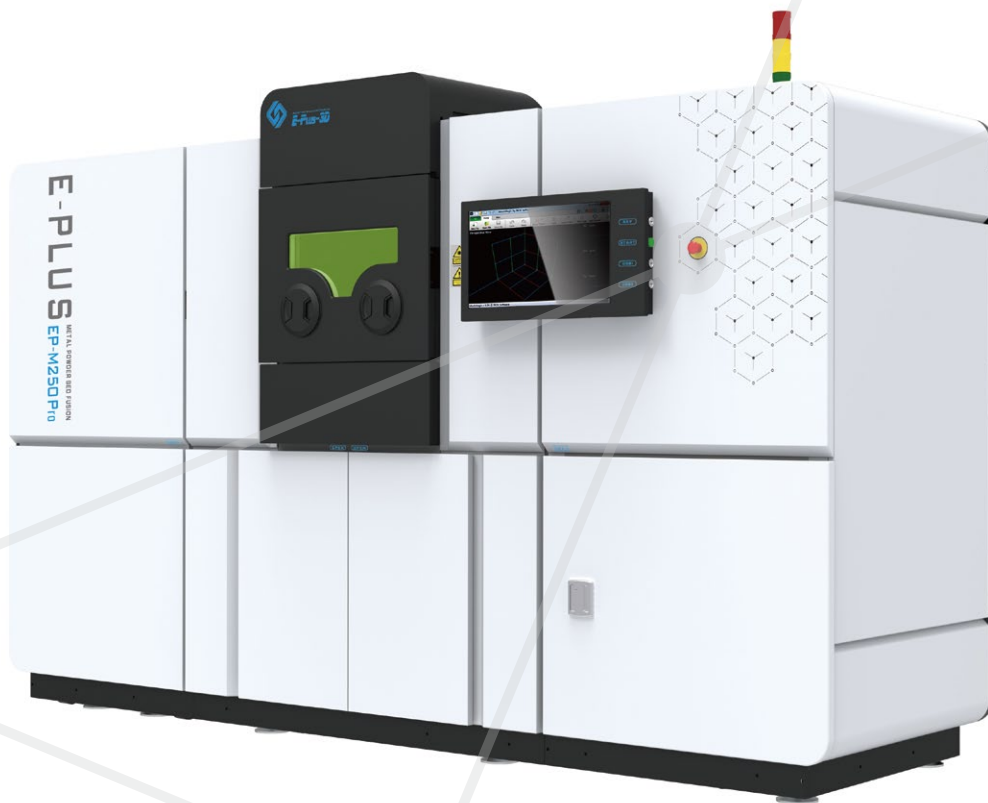


易加三维  
*E-Plus-3D*

# EP-M250 Pro

## 双激光金属3D打印机

面向稳定生产和高性能零件制造的金屬增材制造设备

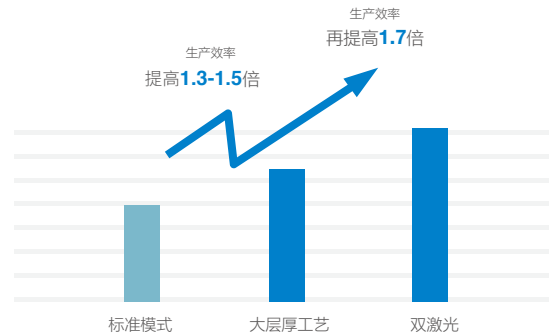


# EP-M250 Pro

采用MPBF™金属粉末床熔化技术，双激光高效生产，成型室空间达262mm\*262mm\*350mm，尺寸精度高，适用于高性能结构复杂金属零件的直接制造，同时满足工具与模具、航空航天以及医疗技术等领域的高质量制造要求。

## 高效率

- EP-M250 Pro的加工效率可达35cm<sup>3</sup>/h，是同尺寸单激光金属3D打印机的1.7倍。
- 双激光拼接算法保证搭接区精度和力学性能与单激光区域一致。
- 可实现大层厚打印（≥60 μm），进一步提高产能。



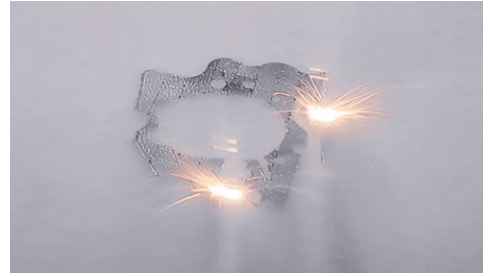
## 高性能

- 卓越的高光束质量及细节分辨率保证了打印零件的成型精度及力学性能；
- 出色的光束和功率稳定性以及能量控制策略全面抑制气孔、微裂纹和未融合等缺陷的产生；
- 风场设计保证烟尘、飞溅的有效去除，在全幅面区域提供一致的零件性能。



## 稳定可靠

- 采用国际品牌核心元器件、高安全防护设计、高效长寿命双极循环过滤系统，支持大实体零件长时间打印。
- 过程变量与操作事项全流程监测记录，打印完成后自动生成质量报告。
- 通过严格标定保证零件与零件、批次与批次、设备与设备的一致性。



## 软件优化

- 直观、开放和高效的激光路径工艺软件，实现激光功率、扫描速度、条带宽度、扫描方向、上下表面等参数编辑。
- 最优化的扫描策略，可缩短加工时间。
- 可视化设备操作系统，通过触摸屏按流程导航轻松完成操作。



## 开放系统

- 一机多材，同一台设备不用调整光路即可打印多种材料，无需额外支付费用；
- 根据不同的打印材料和零件可选用陶瓷、聚氨酯、合金钢等不同材质的刮刀；
- 兼容Magics BP, NX, 3DXpert, NetFabb等数据处理软件；
- 提供IOT数据接口。



# 技术参数

## EP-M250 Pro

设备型号	EP-M250 Pro
成型室尺寸(长宽高)	262x262x350mm <sup>3</sup>
激光器	光纤激光器，500W*2（可选单激光）
光斑直径	70μm
最高扫描速度	8m/s
粉末分层厚度	20-100μm
成型速度 <sup>(1)</sup>	单激光：5-20cm <sup>3</sup> /h <sup>(1)</sup> ；双激光：8-35cm <sup>3</sup> /h <sup>(1)</sup>
适用材料	钛合金、铝合金、高温镍基合金、模具钢、不锈钢、钴铬合金及其他粉末
电气及功耗	380V，26A，50/60Hz，10KW
保护气体	氮气或氩气
腔室氧含量	可小于100ppm
机器尺寸(长宽高)	3500 ( L ) *1300 ( W ) *2300 ( H )
机器重量	1500kg
配套软件	EP-Hatch工艺软件；E-Plus-3D控制软件
数据格式	STL文件或其它可转换格式

\* 打印成型速度会根据设备配置及工艺参数及激光器工作数量不同会有差异。

