

EP-M150

Стоматологический 3D принтер для печати металлом
Надежность, Высокая эффективность, Снижение затрат



EP-M150

В 3D принтере E-Plus EP-M150 Dental используется волоконный лазер для сплавления металлических порошков CoCr и Титановых сплавов для изготовления коронок, мостов, бюгельных протезов и т.п. Благодаря высокому качеству оборудования, отличным точностным характеристикам и низким эксплуатационным расходам EP-M150 является оптимальным решением для применения в стоматологической отрасли.

Высокая эффективность

Печать полной платформы построения (~220 коронок) занимает около 5,5 часов.

Печать полной платформы построения бюгельных протезов (~15шт) занимает около 6,5 часов.

Удобство эксплуатации

Печать "в один клик" позволяет специалистам легко работать с EP-M150, а оптимизированная конструкция 3D принтера облегчает его техническое обслуживание.

Безопасность

Системы мониторинга наличия кислорода в камере построения и рабочей среде в режиме реального времени, сигнализация превышения допустимого уровня кислорода, функции автоматической остановки при превышении допустимых параметров и другие технологические решения позволяют обеспечить безопасную эксплуатацию оборудования.

Высокое качество и точность

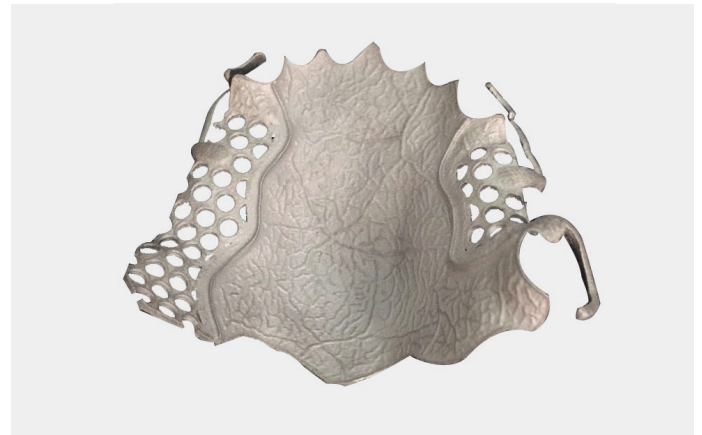
Гарантия высокого качества печати благодаря высокоточной оптике и методу фокусировки лазера EP-M150.

Низкая стоимость эксплуатации

Усовершенствованная система подачи порошка и возможность повторного использования неиспользованного материала после просеивания обеспечивает высокую эффективность использования материала. Таким образом на 1 кг порошка можно произвести до 550 коронок.

Оптимизированная структура камеры построения и её отличная герметизация обеспечивают минимизацию расхода газа (<0,2 л/мин во время печати).

Примеры применения



EP-M150

Характеристики

Модель	EP-M150
Зона построения (XxYxZ)	Ф 153 мм x 100 мм
Оптическая система	Волоконный лазер, 200 Вт (один или два лазера опционально)
Размер пятна лазера	40-60 мкм
Максимальная скорость сканатора	8 м/с
Скорость построения	Один лазер: 5~20 см³/ч Два лазера 8~35 см³/ч
Толщина слоя	20 - 50 мкм
Поддерживаемые материалы	Титановые и Кобаль-хромовые сплавы
Электроподключение	220 В, 2.5 кВт, 14 А, 50~60 Гц (Два лазера: 3.5 кВт, 19 А)
Поддерживаемые инертные газы	Ar/N ₂
Допустимое содержание кислорода	≤100 ppm
Габариты (Д x Ш x В)	1750 x 810 x 2190 мм
Вес	900 кг
Программное обеспечение	EP Control, EPHatch
Поддерживаемые форматы данных	STL и ли другой конвертируемый формат

Примечание: Eplus3D оставляет за собой право объяснять любые изменения спецификаций и изображений.