

EP-M150 PRO

Высокоскоростной и высокоточный
3D принтер для печати металлом



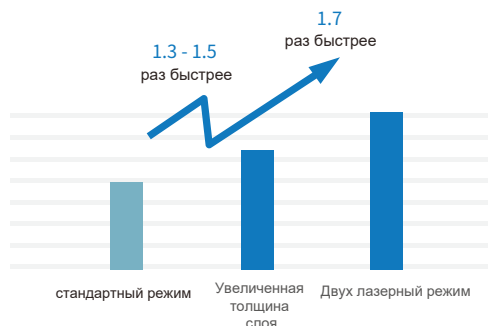
EP-M150 PRO

EP-M150 PRO построен на базе технологии селективного плавления в металлическом порошковом слое MPBF™ (Metal Powder Bed Fusion), поставляется в конфигурации с одним или двумя лазерами мощностью 200 или 500 Вт и идеально подходит для быстрого высококачественного производства высокоточных изделий. 3D принтер совместим с большинством популярных металлических порошковых материалов, включая сплавы на основе титана, алюминия, кобальт-хрома, суперсплавы на основе никеля, мартенситностареющую сталь, нержавеющую сталь и может применяться в различных областях, таких как промышленное производство, медицина, образование, стоматология, разработка материалов и т. д.



» Высокое качество

- Плотность печатных деталей может достигать почти 100 %.
- Изменение механических свойств < 5 %.
- В режиме печати двумя лазерами отклонение точности в области пересечения $\leq 0,15$ мм.



« Высокая точность

- Высокое качество лазерного луча.
- Маленькое лазерное пятно.
- Высокоточная оптика для обеспечения однородности пятна лазера в разных точках платформы построения.

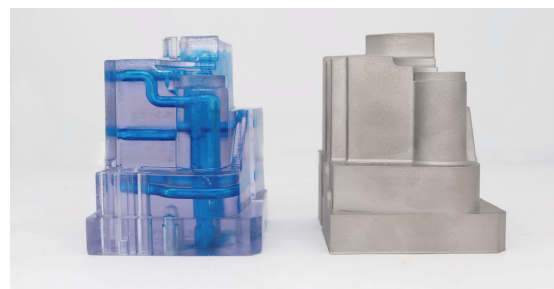


« Высокая эффективность

- Толщина слоя может быть увеличена до 100 мкм.
- Использование новейшей технологии сочетающей режим печати двумя лазерами и увеличения толщины слоя позволило увеличить производительность в 2,3-2,7 раза.

» Открытость

- Высокая согласованность - разные принтеры могут использовать один и тот же набор параметров.
- 3D-принтер совместим с несколькими материалами, одно и то же устройство может печатать несколькими материалами без регулировки оптики.



2 минуты для старта



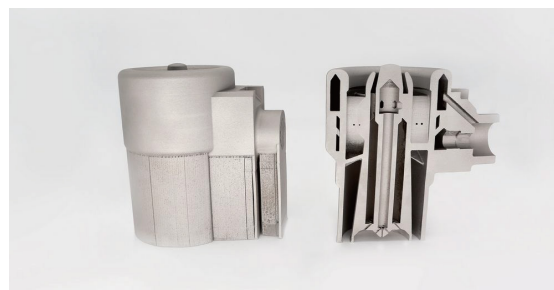
Печать в "один клик"

» Доступная стоимость эксплуатации

- Потребление газа в процессе печати < 3 л / мин (0,3 МПа).
- Стабильная, точная и контролируемая подача порошка с высоким коэффициентом повторного использования.
- Существующие режимы для широкого спектра материалов предоставляются бесплатно.

« Продуманная архитектура

- Эффективная эргономика.
- Благодаря функции «печатать одним щелчком» каждый процесс готов к запуску, нажмите кнопку «Печать» на экране, чтобы начать печать.
- Замена фильтра, платформы, танка для остаточного порошка и ракеля может быть завершена за 2 минуты.



Безопасный дизайн



Защита от эл-ва



Предотвращение
неправильной
эксплуатации



Пожаробезопасный



Защита от
загрязнения



Мониторинг
рабочей
среды



Мониторинг состояния
источника газа



Минимизация
отходов

« Безопасный

- Безопасный дизайн, защита от неправильной эксплуатации, защита от поражения электричеством, противопожарная защита, защита от загрязнения и минимизация отходов.
- Мониторинг состояния рабочей среды и источника газа для надежной и безопасной эксплуатации.

EP-M150 PRO

Характеристики

Модель	EP-M150 PRO
Зона построения (X x Y x Z)	Ф156 мм x240 мм
Оптическая система	Волоконный лазер, 200 Вт/500 Вт (один или два лазера опционально)
Размер пятна лазера	70 мкм
Максимальная скорость сканатора	8 м/сек
Скорость построения ⁽¹⁾	Один лазер : 5~20 с м ³ /ч два лазера: 8~35 с м ³ /ч
Толщина слоя	20 мкм -100 мкм
Поддерживаемые материалы	Сплавы на основе титана, алюминия, никеля, кобальт-хрома, меди, мартенситностареющая сталь, нержавеющая сталь и т.д.
Электроподключение	380V, 3P/N/PE, 12 кВт 23A, 50~60Гц (Два лазера: 13.5 кВт, 28A)
Поддерживаемые инертные газы	Ar/N ₂
Содержание кислорода	≤100 ppm
Габариты (Д x Ш x В)	2120 x 980 x 2250 мм
Вес	1500 кг
Программное обеспечение	EP Control, EPHatch
Поддерживаемые форматы данных	STL и ли другой конвертируемый формат

(1) Скорость построения зависит от параметров процесса, материала, лазера и геометрии изделий т. д.