

EP-M260

Высокоэффективное и масштабное
аддитивное производство



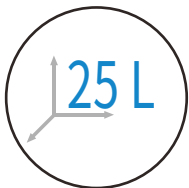
EP-M260

EP-M260 — это промышленный 3D-принтер по металлу, в котором используется передовая технология сплавления металлических порошков (MPBF). Он способен легко и быстро преобразовывать данные САПР в высококачественные металлические детали сложной конструкции. 3D-принтер — идеальный выбор для изготовления деталей среднего размера и мелкосерийного производства.



« СТАБИЛЬНАЯ ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ

- Инновационное управление потоком газа и оптимизированная система фильтрации в сочетании с высоким уровнем герметизации
- обеспечивают стабильность инертной среды зоне печати
- Точный контроль качества лазерного луча.



« ВЫСОКАЯ ПРОДУКТИВНОСТЬ

- Двухлазерная система с областью построения 266x266x390 мм.
- Непрерывная работа во время замены фильтра.
- Оптимизированная стратегия нанесения слоя сокращает время печати.



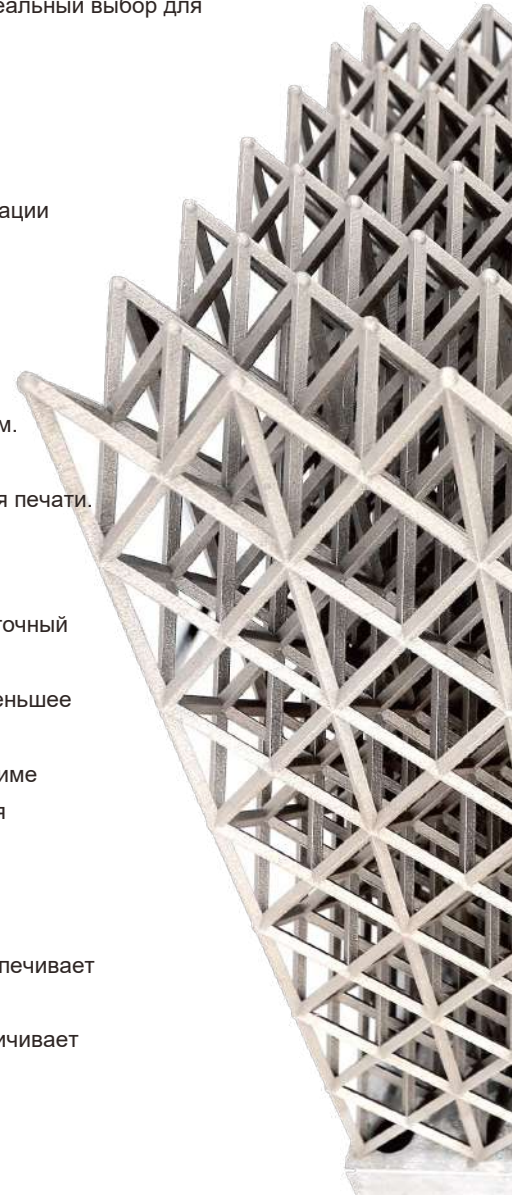
НАДЕЖНОСТЬ И ПРОСТОТА

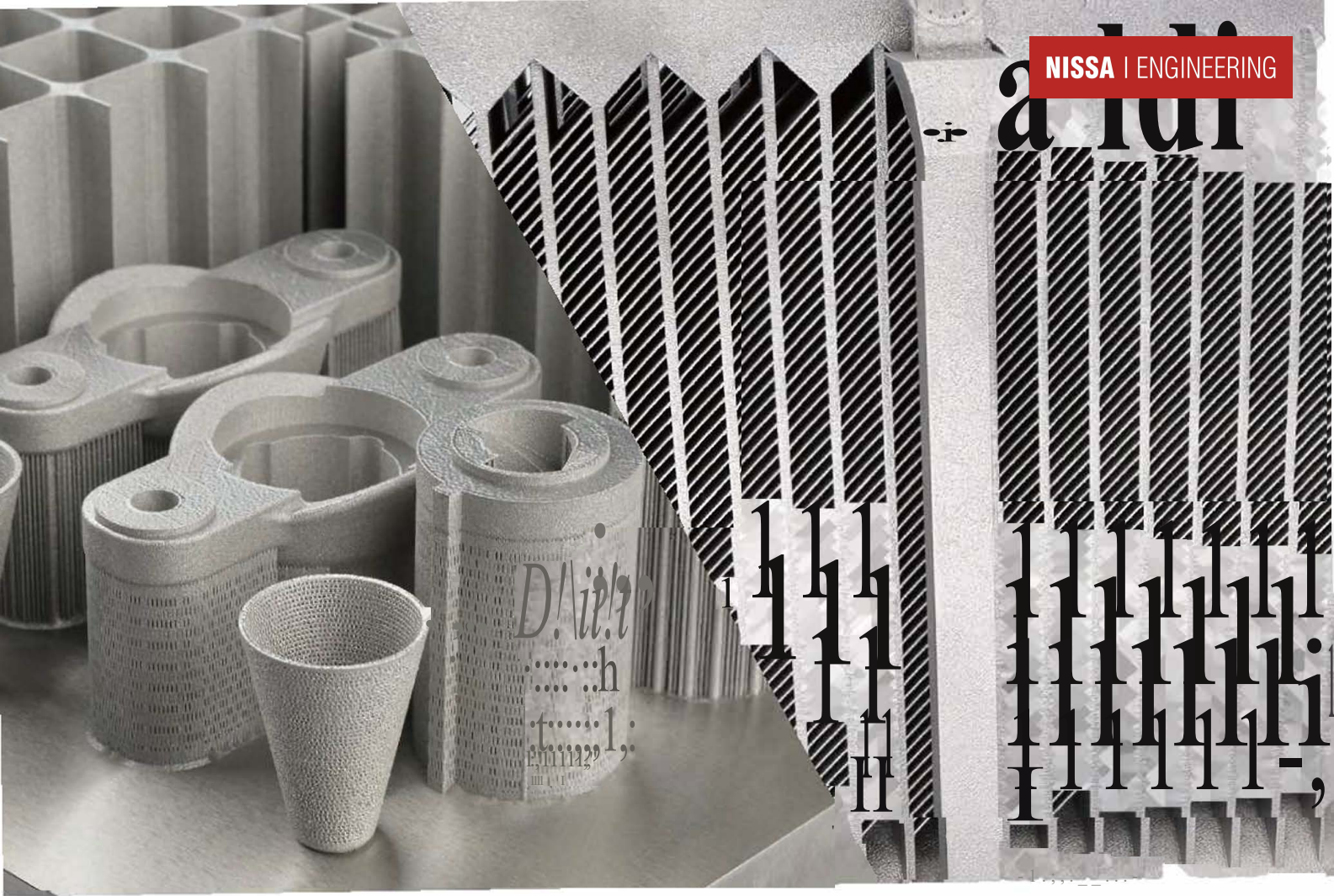
- « Удобные системы рециркуляции порошка и встроенный перчаточный ящик позволяют минимизировать контакт с порошком. Интеллектуальное программное обеспечение обеспечивает меньшее вмешательство человека.
- Мониторинг производственной среды и процесса печати в режиме реального времени. Двойная блокировка замка для повышения безопасности.



НИЗКАЯ СТОИМОСТЬ ЭКСПЛУАТАЦИИ

- « Оптимизированная система подачи и нанесения порошка обеспечивает меньшее количество неиспользуемого порошка в зоне печати
- Усовершенствованная система фильтрации значительно увеличивает срок службы фильтра.
- Низкий расход инертного газа при продувке и эксплуатации.





EP-M260

Характеристики

Модель	EP-M260
Зона построения (X x Y x Z)	266 x 266 x 390 мм
Оптическая система	Волоконный лазер, 500 Вт/1000 Вт (один или два лазера опционально)
Размер пятна лазера	70~100 мкм
Максимальная скорость сканатора	8 м/сек
Скорость построения ⁽¹⁾	Один лазер 15~35 см ³ /ч Два лазера: 25~55 см ³ /ч
Толщина слоя	20-120 мкм
Поддерживаемые материалы	Сплавы на основе титана, алюминия, никеля, кобальт-хрома, меди, мартенситностареющая сталь, нержавеющая сталь и т.д.
Электроподключение	380 V, 5 кВт, 24 A, 50/60 Гц (Два лазера: 6 кВт, 25 A)
Поддерживаемые инертные газы	Ar/N ₂
Содержание кислорода	≤100 ppm
Габариты (Д x Ш x В)	2800 x 1300 x 2410 мм
Вес	2300 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.