



# EP-M260

Metal Additive Manufacturing:  
hoch effiziente & skalierbare Produktion



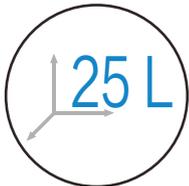
# EP-M260

Der Eplus3D EP-M260 Metall 3D-Drucker arbeitet nach dem Prinzip des Metal Powderbed Fusion. Mit diesem Produktionssystem sind Sie in der Lage, CAD-Daten schnell in komplexe und hochqualitative Metallstrukturen zu wandeln. Für die Serienproduktion Ihrer Bauteile in kleinen und mittelgroßen Serien ist der EP-M260 die bestmögliche Wahl.



## « Hohe Reproduzierbarkeit

- Durch innovatives Gasflussmanagement und ein optimiertes, langlebiges Filtersystem, wird eine stabile Atmosphäre in der Prozesskammer geschaffen.
- Hervorragende Dichteigenschaften optimieren den Sauerstoffgehalt.
- Stabile Laserstrahlqualität.



## « HOHE PRODUKTIVITÄT

- Durch einen Bauraum von 266 x 266 x 390 mm<sup>3</sup> und zwei Laser ergibt sich eine hohe Bauteilausbringung.
- Automatisierte Filterreinigung und langlebiger Filter bis 1200 Stunden Druckzeit.
- Verkürzte Beschichtungszeiten durch optimierte Beschichterstrategien.



## « ZUVERLÄSSIGE UND EINFACHE BEDIENUNG

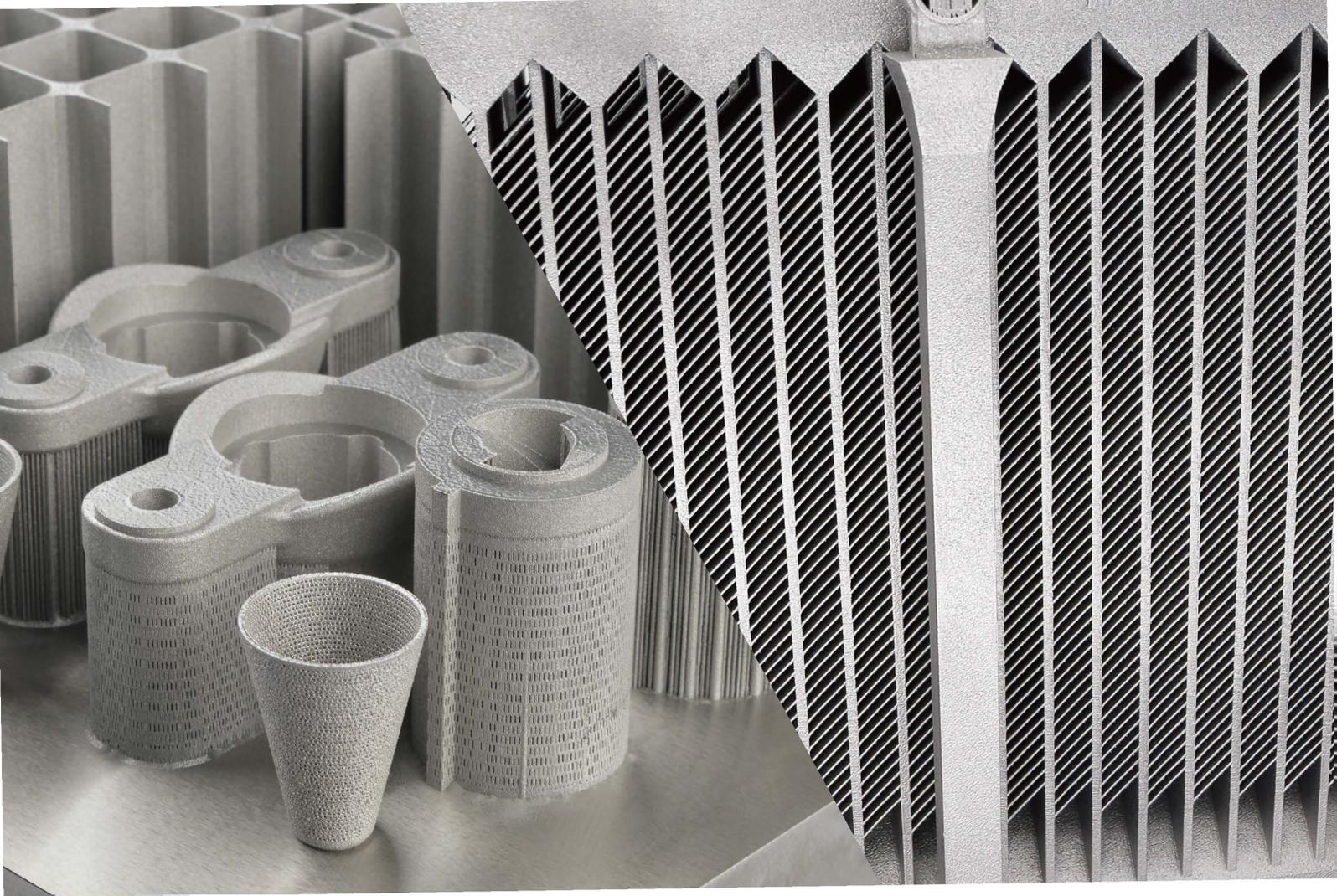
- Bequeme Pulverrecyclingsysteme und eine Glovebox reduzieren den Pulverkontakt.
- Eine intelligente Software unterstützt den Bediener und reduziert die Rüstzeiten.
- Echtzeit Überwachung der Produktionsumgebung und der Prozesskammer.
- Hohe Sicherheit durch Filterpassivierung von aktiven Materialien wie Aluminium und Titan.
- Bedienerfreundliche Maschinenfeatures für einfachere und sicherere Bedienung.



## « Geringe Betriebskosten

- Durch automatisierte und einstellbare Pulverzufuhr kann der Pulververbrauch reduziert werden.
- Hohe Filterlebensdauer sorgen für geringe Verbrauchskosten.
- Geringer Inertgasverbrauch während der Vorbereitung und des Druckens.





# EP-M260

## Spezifikationen

Model	EP-M260
Bauraum	266 x 266 x 390 mm <sup>3</sup>
Optisches System	Faserlaser, 500/1000 W (Single-oder Duallaser)
Laserspotgröße	70 - 100 µm
Max. Scangeschwindigkeit	8 m/s
Baugeschwindigkeit [1]	Singlelaser: 15 - 35 cm <sup>3</sup> /h Duallaser: 25 - 55 cm <sup>3</sup> /h
Schichtdicke	20 - 120 µm
Genauigkeit	Bis 100 mm Baugröße: < ±0,1 mm Ab 100 mm Baugröße: ± 0,1 %
Material	Titan-, Aluminium-, Nickelbasis, Cobalt-Chromlegierungen sowie Werkzeug- und Edelstähle, etc.
Stromversorgung	380 V, 10 KW, 24 A , 50/60 Hz ( Duallaser: 12 KW, 30 A )
Gasversorgung	Ar/N <sub>2</sub>
Sauerstoffgehalt in Prozesskammer	< 100 ppm
Dimensionen (L x B x H)	2800 x 1300 x 2410 mm <sup>3</sup>
Gewicht	2300 kg
Software	EP-Hatch, EP Control; weitere auf Anfrage
Format Eingangsdaten	STL oder andere konvertierbare Formate

[1] Die Druckgeschwindigkeit hängt von den Maschinenkonfigurationen und der Prozessparameter sowie der Anzahl der Laser ab.

Notiz: Eplus 3D Tech GmbH behält sich das Recht vor, eventuelle Änderungen der Spezifikationen und Bilder vorzunehmen.