

FS200M

精细批产打印

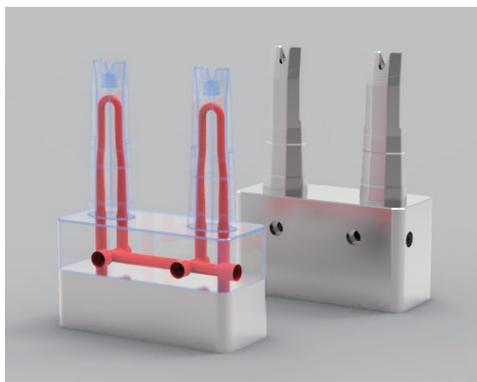
- 可配置40 μ m小光斑，直接成形粗糙度Ra 3.0 μ m的零部件。
- 打印精度达0.05mm，最薄壁厚0.1mm，可有效满足消费电子、医疗、精密模具等行业对高精度部件批量化生产的迫切需求。

小身材，大产能

- 主机占地面积3.5平方米，仅为同类产品一半，却拥有420mm \times 225mm \times 300mm大成形尺寸，单位厂房面积的产能实现最大化。

双向铺粉，高质高效

- FS200M配置双激光双向铺粉，结合大层厚工艺，打印效率比单激光提升70%。
- 自研的多激光高精度协同控制技术，搭接调试效率高，搭接校准精度稳定控制在 \pm 0.05mm以内，搭接区力学性能与单激光无明显差别。
- 具有大小层厚结合和抽壳功能，针对工件不同部位应用不同工艺参数。



样品名称：电子烟模具
打印设备：FS200M-2
打印材料：模具钢

3D打印电子烟模具内部随形水路可以更加均匀地接近产品外壁，减少冷却盲点，从而更快更好地带走热量，让注塑效率和产品光洁度大幅提升，能使电子烟模具生产效率提升60%，真正实现免加工目的。同时还能有效解决电子烟产品的变形开裂问题，提高成品的良品率。



技术参数

FS200M-2

外形尺寸 (L \times W \times H) (不含顶部粉罐等部件)	2320mm \times 1500mm \times 1980mm
成形尺寸 ¹ (L \times W \times H) (含成形基板厚度)	420mm \times 225mm \times 300mm
设备净重	约 2000kg
铺粉层厚	0.02 - 0.1 mm 可调
扫描速度 ²	最高达 10m/s
激光系统	光纤激光器, 500W \times 2
振镜扫描系统	定焦
惰性气体消耗 (打印过程)	3 - 5 L/ min (氮气/氩气)
操作系统	64 位 Windows10
数据处理及系统控制软件	BuildStar, MakeStar [®]
软件功能	开源参数调节, 可实时修改建造参数, 三维可视化, 诊断功能, 可选配自动嫁接, 支撑添加功能
数据格式	STL
电源要求	380V \pm 10%, 3~/N/PE, 50Hz, 30A
运行环境温度	22-28 $^{\circ}$ C
成形材料	不锈钢、模具钢、铝合金、钛合金等

¹ 实际成形体积与材料, 工件等要素相关。

² 针对不同行业 and 客户需求, 该指标可能有所差异。