

FS200M

精细批产打印

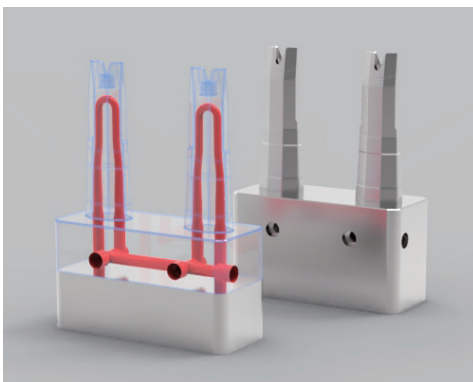
- 可配置40 μ m小光斑，直接成形粗糙度Ra 3.0 μ m的零部件。
- 打印精度达0.05mm，最薄壁厚0.1mm，可有效满足消费电子、医疗、精密模具等行业对高精度部件批量化生产的迫切需求。

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%。
- 自研的多激光高精高效协同控制技术，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 (W $\times$ D $\times$ H)
(不含顶部粉罐等部件)

2320mm $\times$ 1500mm $\times$ 1980mm

成形尺寸¹ (W $\times$ D $\times$ 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 $\sim$ /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。