

FS273M

六年迭代 全面进化

- FS273M在FS271M基础上进行了全面创新进化，设备成型缸Z方向加高，同时，送粉缸尺寸加大，打印过程可实现中途加粉。其升级的过滤系统，使得滤芯寿命大大提升，减少使用成本。
- 集尘器和设备集成一体，更加节约场地资源。

承袭品质 高效成熟

- FS273M承袭了FS271M的开源和优良品质，增加了双激光配置，基板加热温度达到200度，更好的密封性和全新的风场设计，使得全幅面的打印质量和均匀性得到明显改善，打印效率、质量和产品成熟度进一步得到提升。

人机友好 维护简便

- FS273M十分重视用户体验与人机交互友好，全新刮刀设计，溢粉缸可移动，更易于维护保养。



样品名称：赛车喷油器支座

打印设备：FS273M

打印材料：FS AlSi10Mg

该部件是发动机喷油器的支座，为了防止燃油泄漏产生意外，就要保证各个喷油器支座之间的间距相等，如采用传统铣削工艺来制作，一是加工难度大，需要五轴数控铣床才能加工出来；其次是铣削量较大，材料利用率不高；而采用3D打印技术既可提高材料利用率，又能实现轻量化设计后复杂结构的生产要求。

技术参数

FS273M

外形尺寸 (L×W×H)	2315mm×1650mm×2105mm
成型缸尺寸 ¹ (L×W×H)	275mm×275mm×355mm (含成型基板厚度)
设备净重	约 2200kg
铺粉层厚	0.02 - 0.1mm 可调
扫描速度 ²	最高达 15m/s
激光系统	光纤激光器，500W×1、500W×2
振镜扫描系统	单激光为动态聚焦或定焦，双激光为定焦
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，支撑设计，三维可视化，诊断功能，支撑添加功能
数据格式	STL
电源要求	400V±10%，3~N/PE，50Hz，20A/15A
运行环境温度	22-28℃
成型材料	不锈钢、模具钢、铝合金、镍基高温合金、钛合金、铜合金、钴合金等

¹ 实际成型体积与材料，工件等要素相关。可选大小缸配置。

² 针对不同行业 and 客户需求，该指标可能有所差异。

以上数据为初步技术参数，华曙保留更改技术数据的权利，恕不另行通知。