

# 252P 系列

### > 开机成本低

面向教育科研用户，成型缸较小，因此开机需要的材料少，开机成本低。

### > 材料适应广

采用滚筒铺粉方式，对于材料的适用性非常强，打印成功率高。

### > 操作维护易

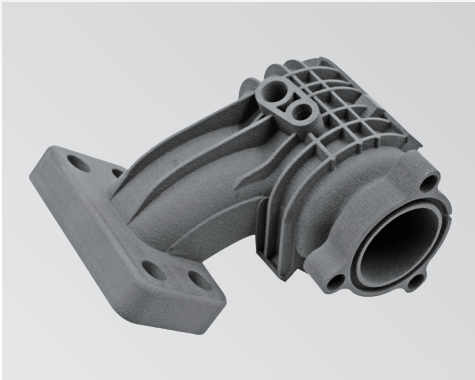
用户体验非常人性化，活塞清洁位置设计科学合理，粉末清理十分便捷。

### > 烧结温度高

HT252P具有高温烧结能力，ST252P具有超高温烧结能力，能够打印更高温的PPS等材料。

### > 深度开源

主要的温场和能量参数开放用户，非常适合科研培训与新材料的研发应用。



样品名称：进气歧管  
打印设备：HT252P  
打印材料：FS 6140GF

用于3D打印进气歧管的功能性验证，尼龙6GF材料耐高温和高压，通过了进气歧管开发过程中的流道气量测试、热冲击测试、耐湿度测试、高温高压测试及脉冲压力测试，其中流道气量测试结果与传统注塑件相当，其他测试后渗漏<50cc/min，完全满足功能性测试要求，证明3D打印的尼龙6GF材料可以用于发动机进气歧管开发。

### 技术参数

#### 高温版HT252P

#### 超高温版ST252P

外形尺寸 (L×W×H)	1735×1225×1975 mm	
成型缸尺寸 <sup>1</sup> (L×W×H)	250×250×320 mm	
设备净重	约 2100 KG	
铺粉层厚	0.06~0.3 mm可调	
扫描速度	最高达10 m/s	
激光系统	CO <sub>2</sub> 激光器, 55W	CO <sub>2</sub> 激光器, 100W
振镜扫描系统	高精度扫描振镜	
最高建造腔体温度	220°C	280°C
热场控制	八区域独立控制	
温度控制	连续实时表面温度监测	
操作系统	64 位 Windows10	
人机交互	专家级电脑界面与生产级触摸屏界面，并可实时切换	
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	
数据格式	STL	
电源要求	380V, 3~/N/PE, 50/60Hz	
运行环境温度	22-28°C	
成型材料	FS 3300PA, FS 3401GB, FS 4100PA, FS 3150CF, FS 3250MF, Ultrasint® PP nat 01, FS 1092A-TPU, FS 1088A-TPU, FS 6140GF, Ultrasint® PA6, FS 8100PPS (仅ST) 等	

<sup>1</sup> 实际成型体积与材料、工件等要素相关。

