METAL

为量产而生

FS200M

小身材，大产能

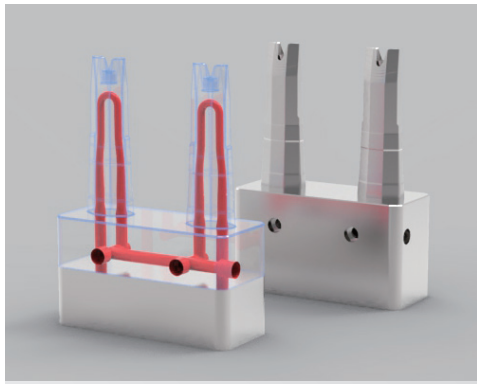
- 主机占地面积3.5平方米，仅为同类产品一半，却拥有425mm×230mm×300mm大成型缸，体积大于29升，单位厂房面积的产能实现最大化。

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±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。

自主开源，使用便捷

- 软件、算法和控制系统纯自主研发，不依赖进口软件实现全流程功能，确保信息安全与技术可控。
- 工艺参数开源，可按客户需求定制，满足多样化生产需求。
- 移动式高效送粉系统，添加粉末无需中断打印过程。全程封闭式操作，人员与粉末无接触，安全性高，操作简便。



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
外形尺寸 (L×W×H)	2320mm×1500mm×2000mm (不含顶部粉罐等部件)
成型缸尺寸[1] (L×W×H)	425mm×230mm×300mm (含成型基板厚度)
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×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	400V±10%，3～/N/PE，50Hz，25A
运行环境温度	22-28°C
成型材料	不锈钢、模具钢、铝合金、钛合金等

[1] 实际成型体积与材料，工件等要素相关。
[2] 针对不同行业和客户需求，该指标可能有所差异。

©Farsoon®2023 此技术参数表版权归华曙高科所有，不受合同约束，未经华曙高科许可不得转载，不得将其视为对华曙高科公司或任何子公司、联营公司有关任何合同或其他承诺的约束。