

证券代码:688433

华曙高科  
FARSON TECHNOLOGIES

# 开源增材 聚力智造

Leading the Future of  
Industrial Additive  
Manufacturing

持续创新助力增材制造产业化

# 中国创造 全球视野

GLOBAL LAYOUT

华曙北美 (奥斯汀)



华曙欧洲 (辛德芬根)



P02

创新驱动 打印梦想

Print Your Dream

P05

殊荣及领导关怀

Special Recognition & Leadership  
Attention

P10

行业聚焦

Industries

P12

全球用户赞誉

Global Customer Recognition



P06

创新技术

Cutting-Edge Technologies

P08

全产业链用户服务

Total Industrial Additive Solutions

P14

金属设备及打印材料

Metal 3D Printing Systems and Materials

P31

高分子设备及打印材料

Polymer 3D Printing Systems and Materials

# 创新驱动 打印梦想

PRINT YOUR DREAM

湖南华曙高科技股份有限公司成立于 2009 年，是开源金属与高分子增材制造设备、材料及系统方案的领先企业。2023 年 4 月 17 日，华曙高科在上海证券交易所科创板首次公开发行 A 股上市，证券简称：华曙高科，证券代码：688433。2024 年 12 月，建筑面积超 14 万平米的华曙高科新园区（华曙高科增材制造研发制造总部基地）投入使用。

公司坚持完全自主研发，以技术创新确保产品的竞争力和高性价比；以设备、材料、软件、应用和产品打印服务的全方位深度开源解决方案，降低用户使用门槛和使用成本；以推动 3D 打印技术产业化为使命，为用户真正创造价值和共同扩大应用市场，促进行业的健康、稳定和可持续发展。

面向智能制造发展新阶段，华曙高科将自主创新和知识产权置于其商业战略的核心位置，汇集全球团队智慧，以技术创新驱动公司发展。公司建立了高分子复杂结构增材制造国家工程研究中心和长沙市增材制造（3D 打印）工业技术研究院，是中国智能制造（3D 打印系统）首批试点示范企业。

公司大力推进国际化战略，在北美、欧洲和 AMEA 区域建立了子公司及分支机构，分销及技术支持网络覆盖了全球 30 多个国家和地区。同时，公司和增材制造上下游的国际品牌开展广泛的合作，扩展增材制造的设计、材料、工艺和应用，促进 3D 打印与传统制造业的协同与融合，加速制造业数字化转型。

## 持续创新历程

Milestones



2009 - 2012

### 启航

- 2009 年公司成立，致力于构建“开源”的 3D 打印平台
- 2011 年打破国际垄断，推出第一款 SLS 材料
- 2012 年发布第一代高分子增材制造设备



2013 - 2015

### 发展

- 2013 年发布第二代高分子增材制造设备
- 2014 年搬入 48 亩的新产业园
- 2015 年在国内率先发布第一代金属增材制造设备
- 2015 年获批高分子复杂结构增材制造国家工程实验室
- 2015 年入选工信部智能制造（3D 打印系统）试点示范项目



华曙高科大力推进国际化战略，在北美、欧洲和 AMEA 区域建立了子公司及分支机构，产品分销及服务网络遍布全球 30 多个国家和地区。



2016 - 2019

## 崛起

- 2017 年在全球首发 CAMS 理念和技术
- 2017 年在奥斯汀成立北美子公司
- 2018 年推出全球最大高分子设备 HT1001P 和金属设备 FS721M 及 FS421M
- 2018 年在德国成立欧洲子公司
- 2019 年全球首发超高打印效率和精度的 Flight 技术设备及材料，发布 Flight 403P 系列



2020 - 2026

## 领航

- 2020-2022 年，发布 FS621M 系列“米”级金属设备、FS721M-8、FS200M 和 FS811M 系列金属增材制造设备，发布 Flight HT1001P 高分子增材制造设备
- 2022 年，获批高分子复杂结构增材制造国家工程研究中心，入选国家级“专精特新”小巨人企业
- 2023 年，科创板成功上市。全球首发 FS1521M 系列 16 激光超大金属增材制造设备、FS1211M、FS511M、FS350M 金属增材制造设备，发布 PEEK 等超高温材料成形高分子增材制造设备 UT252P
- 2024 年，华曙新园区正式启用。发布自研控制卡、少支撑打印等创新技术，发布 FS191M 金属增材制造设备，及全套金属和高分子增材制造附属设备
- 2025 年，发布光束整形技术、华曙原位自动振镜校准技术、32 激光 FS1521M-U 及中大尺寸高分子增材制造设备 Flight HT601P-4，华曙欧洲创新中心正式启用
- 2026 年，发布面向商业航天应用的 FS1311M、全新升级的 FS812M，及超精细打印和金属烧结打印解决方案



我们不做追随者，我们要做行业的引领者。

**许小曙** 华曙高科创始人 / 董事长



### 3D 打印粉床技术领军者

Global Leader of Powder Bed Fusion Technology

创始人许小曙，是应用数学博士、享有盛誉的国际增材制造科学家、高分子复杂结构增材制造国家工程研究中心主任。



### 25+ 年增材制造经验

25+ Years Experience in Industrial Additive Manufacturing

许小曙先生于 1986 年赴美攻读博士学位，毕业后加入世界 3D 打印著名企业，担任技术总监。他所主持研发的设备 and 操作系统，在打印速度、精度、稳定性、可靠性以及应用领域均实现了重大突破，对粉床打印技术的发展产生了深远的影响。



### 荣膺世界 R&D100 奖

The R&D 100 Awards Winner

为了推动 3D 打印技术的产业化，2009 年，许小曙博士回国，创办了湖南华曙高科技股份有限公司，担任董事长。他开创了“开源”3D 打印的先河，以软件、设备、应用三方面的深度开源，支持用户加速 3D 打印产业化，推动增材制造技术的普及和应用，引领中国智造走向世界。



### 国家创新专家

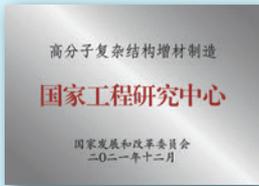
Top National Innovation Talent

在许小曙博士的领导下，公司建立了具备完善学科结构和国际水准的增材制造技术研发团队，拥有超过 240 人的专业研发人才，聘请了多位从业经历超过 25 年的全职外籍高级专家，每年增加对研发的投入，推出增材制造的前瞻技术成果和创新产品。

# 殊荣及领导关怀

## SPECIAL RECOGNITION & LEADERSHIP ATTENTION

华曙高科坚持自主创新，汇聚了世界一流的研发团队，构建了全面的创新能力。公司建立了高分子复杂结构增材制造国家工程研究中心、是工信部智能制造试点示范企业、国家级专精特新“小巨人”企业，同时建立了增材制造湖南省工程研究中心、湖南省增材制造(3D打印)产业示范基地等多级创新机制，主持及参与制定了多项增材制造行业和国家标准，承担了国家与省市区各级增材制造技术研究与产业化项目，并取得大量科技成果。



公司牵头或参与制定增材制造技术国家与行业标准近 40 项，申请专利与软件著作权超过 650 项。

## 领导关怀

### Leadership Attention

华曙高科从成立到发展至今，获得了从中央领导到国家、部委和省、市、区等各级政府和相关单位的亲切关怀和大力支持。

时任第十九届中共中央政治局常委，第十三届全国政协主席汪洋视察华曙高科，对华曙高科予以高度肯定。



中华人民共和国副主席韩正在华曙高科调研，勉励华曙高科：“技术大有可为，发展前景良好，加大应用领域！”



时任国务院副总理孙春兰视察华曙高科，鼓励华曙高科打造具有国际竞争力的 3D 打印民族品牌。



时任国务院副总理马凯，视察华曙高科，勉励企业开拓新领域，不断攀登发展新高峰。



湖南省委书记沈晓明调研华曙高科新材料研发基地，鼓励企业深耕主业，进一步加强技术研究和产品创新。



时任湖北省委书记应勇和湖南省委副书记、省长毛伟明考察华曙高科。



# 创新技术

## CUTTING-EDGE TECHNOLOGIES

华曙高科将创新作为企业立身之本，具备增材制造设备、材料、软件及应用全链路的自主研发能力。通过持续创新，

打破国际垄断，为提升增材制造效率和质量、降低制造成本、加速产业化进程注入华曙力量。

## 全流程操作系统

Software System

华曙高科在增材制造软件领域实现了全流程自主研发，涵盖数据处理、设备控制、质量监控及面向增材制造产线的 MES 系统。公司面向用户开放多类核心工艺参数，支持其开展个性化工艺研发，并承诺提供软件终身免费升级服务。华曙高科携手合作伙伴漫格科技，共同推出覆盖设计、仿真、打印以及切片等环节的全国产化增材制造软件模块及一体化解决方案。该方案致力于帮助产业化用户降低综合成本，优化零件性能，并高效应对对巨量数据处理的挑战，提升生产效能。



### 数据处理软件 BuildStar

- 三维可视化
- 参数丰富 & 开源
- 离线 / 在线切片模式可选
- 生成支撑



### 设备控制软件 MakeStar

- 可视化程度高
- 设备控制参数丰富
- 生成详细打印报告



### 智能铺粉检测监控系统

- 铺粉检测及智能处理
- 打印过程可追溯



### 面向产线的 MES 系统

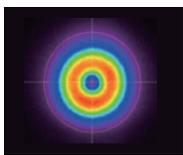
- 功能模块化设计，高度定制
- 设备智能化管理，大数据分析
- 极致增效 助力降本



## 自研振镜控制卡

Farsoon Smart Controller

华曙高科自主研发振镜控制卡，实现了振镜控制技术国产替代并在技术层面构筑了华曙自身特有的创新路线。华曙自研振镜控制算法确保更精准的能量控制与打印稳定性，同时支持多激光高效协同且兼容性强，显著提升打印生产效率和工艺适配能力。



## 光束整形技术

Beam Shaping Technology

华曙自主研发光束整形技术，通过优化光斑能量分布，实现高精度、均匀的激光熔覆，让金属增材制造效率成倍增长，显著提高用户批产能力，降低增材制造综合成本。



## 少支撑打印

Support Reduction System (SRS)

华曙高科通过软硬件的创新实现垂悬结构最低 10°或倒圆锥 15°少支撑打印，助力增材用户提高生产效率，降低材料成本及后处理成本。



## 原位自动振镜校准技术

Farsoon Instacal

通过传感器技术与先进算法相结合的方式实现自动化振镜校准，将 32 激光搭接校准时间压缩至 4 小时以内。



## 超精细打印技术

Fine Laser Spot Technology

实现金属打印精度 0.03mm, 薄壁 0.1mm, 可满足特定行业及应用的高精度批量化打印的需求。



## 熔池监测

Melt Pool Monitoring

华曙熔池监测技术通过数据化、可视化、智能化的技术手段，为工艺开发提供直观的量化反馈，加速工艺优化迭代，助力产业化用户降本增效。



## Flight 技术

Flight® Technology

华曙高科 Flight 技术全球首创光纤激光器烧结高分子材料专利，突破性提升增材制造精度与效率，适用航空航天、汽车医疗等行业批量定制。该技术实现成形质量与生产速度双突破，赋能用户规模化生产，显著提速行业产业化进程。

# 全产业链用户服务

TOTAL INDUSTRIAL ADDITIVE SOLUTIONS

华曙高科致力于打造增材制造全产业链的用户服务能力，打通增材制造的上中下游，为用户提供多样化、全方位的增材制造解决方案。

同时，我们与产业化先锋用户深度合作，基于客户、行业的特定需求，进行联合开发，推出定制解决方案，包括设备、材料、软件、应用等。



## 多样化 / 定制化 3D 打印设备

Diversified / Customizable Solutions

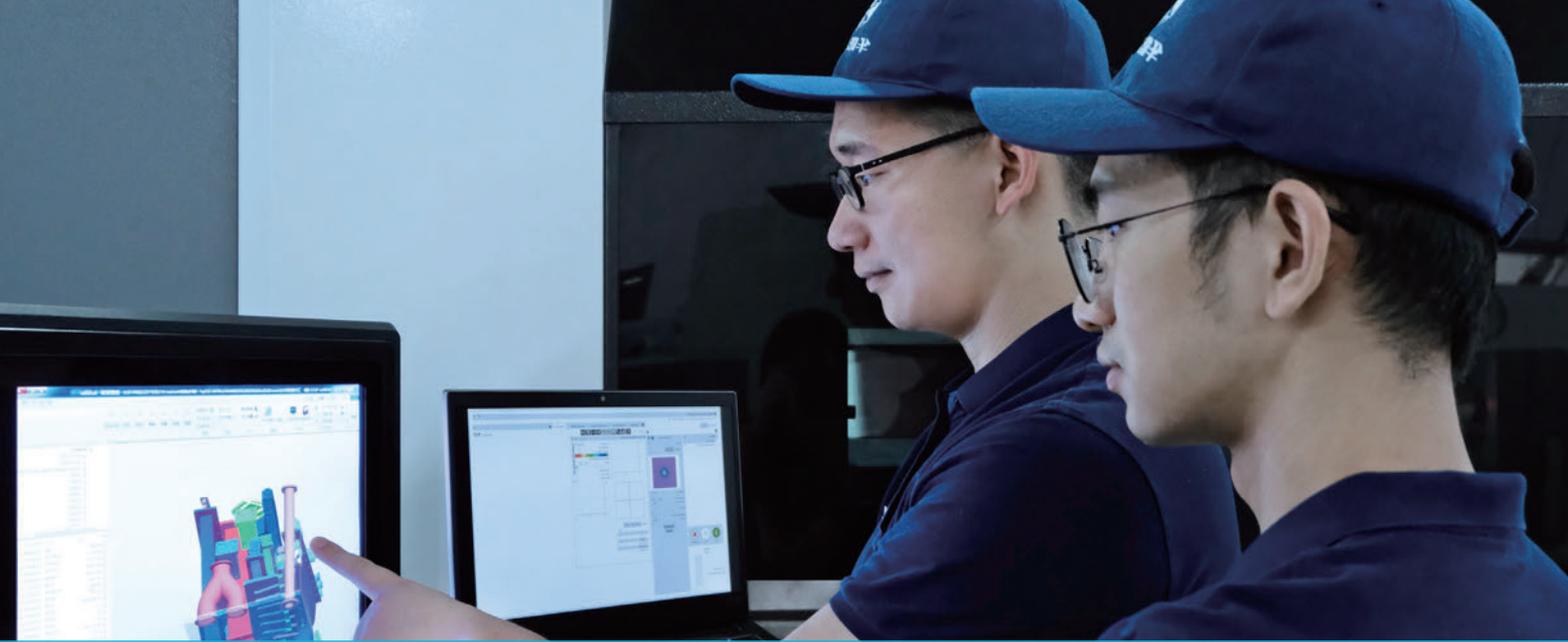
基于许小曙博士领导的自主研发团队及公司超过 17 年的增材制造产业化经验，华曙高科充分发挥面向产业化用户的行业定制研发能力，通过持续创新，推出多样化及行业定制解决方案，助力增材制造产业化。



## 高性能 3D 打印材料

High-performance Materials

拥有超过 20 多种高分子 3D 打印材料，包括类 PA12 系列、类 PA11、PA6、TPU、PP、PPS、PEBA 等，同时与合作伙伴联合开发针对航空航天、人形机器人、医疗等应用的特种材料，帮助用户不断扩大增材制造的应用广度和深度。



华曙高科以“零缺陷”为质量目标，建立和实施了质量、环境、职业健康安全管理体系，通过了 ISO9001、ISO14001、ISO45001 体系认证，产品通过了 CE 认证、ETL 认证及 ATEX 防爆风险评估。



Flight1001P

Flight601P

Flight403P系列

Flight252P

HT1001P

HT601P

403P系列

252P系列



## 开源 3D 打印软件

Comprehensive Softwares

华曙高科自主研发了增材制造全套软件系统，包括数据处理软件 BuildStar、设备控制软件 MakeStar、MES 看板与数据中控平台，具备向导式操作、分级权限管理及支持 OPC 等工业协议的能力，实现了不依赖进口软件的全流程功能。公司开放多类关键工艺参数以支持用户个性化研发，并提供软件终身免费升级服务。同时，华曙高科还与国内外一线软件伙伴合作，为客户提供从设计、仿真到制造的一体化增材制造软件解决方案。



## 技术支持及产品打印服务

Technical Support & Product Printing Service

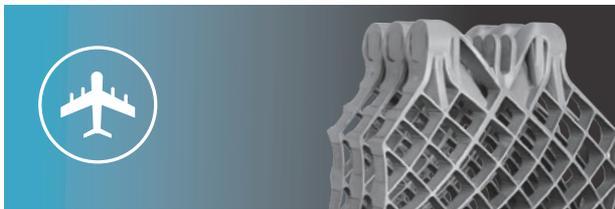
华曙高科拥有一支经验丰富的应用、售后及技术支持团队，专注于持续开发新材料与新工艺，致力于提升增材制造的整体效率与品质。团队积极协助用户开展可行性研究，并在全球范围内提供无时差本地化售后服务，高效响应客户需求。同时，公司不断拓展打印服务能力，涵盖打样支持、产品验证及为产业化用户提供产能补充，全方位助力用户加速推进增材制造的产业化进程。

# 行业聚焦

## INDUSTRIES

华曙高科的增材制造解决方案，正在深刻影响着从航空航天、模具、汽车到医疗、电子电器、消费品等许多行业的制造思维，解决了传统制造无法实现或者虽然能够实现

但制造成本高昂、时间太长的的问题，实现从快速原型到直接制造、大批量定制的变革。



### 航空航天

Aerospace & Aviation

在航空航天与商业航天领域，华曙高科致力于赋能客户实现创新与降本增效。我们深度参与了从国家重大型号到前沿民营商业航天项目的研制与批量生产，并在结构功能一体化设计、低成本快速研制、短周期稳定量产等关键环节积累了成熟解决方案。



### 消费电子

Consumer Electronics

华曙高科在消费电子领域以高精度、高效率、高产能、全流程的 3D 打印技术和服务赋能产品创新和批量生产，满足消费电子、3C 等行业钛合金复杂结构件的批量生产需求。



### 汽车

Automotive

整车及空调、内外饰的研发过程需要经历多次的设计迭代和验证，增材制造具有无模生产的特点，能够在保证性能的前提下，大大缩短研发周期。



### 医疗

Healthcare

3D 打印已被广泛应用于医疗行业，包括医疗模型、医疗辅具、个性化手术导板、植入物等，在提升手术精准度和手术成功率的同时，大大节省了治疗时间和成本，改善了医患关系。



## 运动鞋业

Sports Footwear Industry

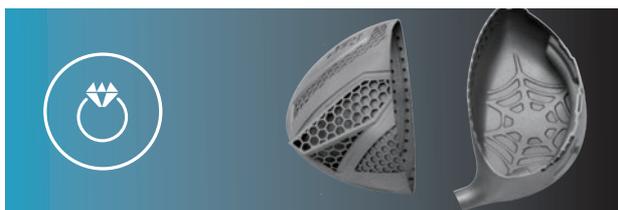
华曙高科是金属鞋模增材制造技术与应用的先驱，藉由我们对鞋模行业需求的深刻理解，率先推出行业领先的定制解决方案和工艺，助力客户实现前沿创新，并降低全生命周期碳足迹，推动全球鞋业向低碳化、数字化升级。



## 模具

Molds & Tooling

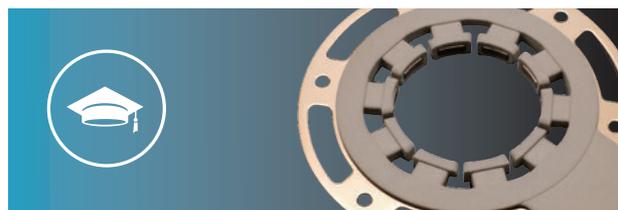
3D 打印已广泛应用于随形冷却模具，优化冷却水路设计，不受水路复杂程度的限制，大大提升模具的冷却效率和生产效率。



## 消费品

Lifestyle

3D 打印可以解决消费品行业传统制造开模效率低、成本高的问题，通过 3D 打印直接制造不仅解决了复杂设计的成形问题，而且提升了效率，降低了成本。



## 教育 & 科研

Research & Institution

3D 打印可以帮助教育科研机构开展 3D 打印的课题研究和教育培训工作，同时，也可以进行 3D 打印新设备、材料的研发和创新。

# 全球用户赞誉

## GLOBAL CUSTOMER RECOGNITION

华曙高科基于自身在海外的广泛资源和过硬的产品力，自 2015 年开始与国际合作伙伴深度合作，积极布局海外市场——在欧洲和北美建立子公司和全职销售服务团队，在 AMEA 区域建立分支机构，大力发

展优质的有限分销商，海外市场的营收持续增长。同时，随着华曙高科在全球装机量的提升，用户对华曙的开源、创新、产品和服务推崇备至，赞誉有加。



飞而康已列装近 40 台 FS1521M、FS621M、FS421M 等多型号大型华曙高科金属设备，经过 5 年多时间的产业化应用，我们对华曙设备的打印质量、性价比以及高效服务等很满意，未来会不断增加投入、安装更多华曙设备，以满足不断增长的产能需求。

### 航天科工集团增材制造技术创新中心



我公司大型金属增材制造设备的研发过程中，在设备关键技术指标确定、新材料新工艺开发、产品应用等方面得到华曙高科的深度支持，双方共同推进金属增材制造技术在航天领域的应用。

### toolcraft toolcraft

我们与华曙欧洲子公司的合作取得了巨大成功，我们希望将双方的合作扩展到增材制造批量化生产领域。这项新的合作标志着双方公司开启了全新的篇章，我们将共同努力为客户提供尖端增材制造解决方案。

### 贵州森远



华曙高科是增材制造领域的知名品牌，从设备、材料、服务等方面都非常注重产业化用户的实际诉求，华曙设备的工艺开源，给我们提供了一个很大的材料和工艺自由度，能够为客户提供更加个性化和更加优质的服务，这是我们所看中的。

### 博通精密



在引入金属 3D 打印技术之前，我们充分调研了市场上所有金属 3D 打印设备的性能，在运营成本、设备功能、大层厚打印效率、交货周期、品牌口碑等多方面进行了详细对比，最终选择了华曙高科金属 3D 打印解决方案。

### 华翔医疗



我们基于华曙高科增材制造解决方案研发生产的 3D 打印骨科植入物已成功获得 5 张三类医疗器械注册认证，3D 打印手术模型导板广泛应用于 16 个临床科室，应用案例超过 22000 例，共同促进 3D 打印技术成果广泛应用于医疗行业，助推个性化精准医疗。





### 萨普科技

作为华曙高科最早的产业化用户，我们已经采购华曙高科 FS271M、FS402P 系列等各种型号的高分子与金属增材制造设备 13 台，这些设备一直在进行满负荷的持续生产，在设备稳定性、打印质量以及服务效率等方面具有很高的性价比。



### 一汽大众

贵公司的 SS402P 设备自 2017 年以来在一汽大众满负荷工作，设备的可靠性和打印零件的质量，均得到了广泛的认可与好评！



### 航轮科技

3D 打印能实现自行车产品减重、复杂结构一体成形、高端定制等需求，同时避免了单件或小批量产品制造成本高、环境污染等问题，让生产更加高效便捷。



### 龙行天下集团

鞋模行业对增材制造的效率、成本和精度有着超高的要求。华曙高科坚持“开源”和产业化的理念，具备软件、设备、材料、应用等完备的研发能力，为鞋模行业深度定制的解决方案很好地解决了我们行业的痛点。



### 未来工场

我们与华曙高科已经合作多年，他们的 Flight 403P 设备在打印效率和性能上，帮助我们用户解决了大量棘手的产品研发和验证的问题，打印产品在韧性上完全可以与传统工艺生产的零件媲美。



### Sofos Robotics Co.

Flight HT403P 设备的用户界面友好，生产速率极其高效，自从设备装机以来，已经成为我们生产工厂中首选的 3D 打印设备。它能够为我们的自动化和机器人集成系统定制部件，并且在原型件生产过程中发挥了至关重要的作用。

\* 由于保密和篇幅关系，仅展示部分客户的赞誉和信息。

# FS1521M系列

## 突破成形尺寸和效率极限

- 最高拥有1510mm×1510mm×1650mm（含成形基板厚度）成形尺寸，满足超大尺寸零件一体成形和批量生产需求；
- 最高32激光配置，极致提升超大尺寸零件打印效率；
- 采用行业领先的平台化设计理念，用户可根据需求选择方缸或者圆缸。

## 优异的超大幅面打印质量

- 创新双层风场设计，解决超大跨距大量烟尘去除问题，实现超米级以上幅面的高均匀稳定性风场；
- 多激光搭接校准精度高，搭接区力学性能与单激光无明显差别；
- 配置光栅尺，闭环Z轴控制提高成形精度；
- 标配双独立长效循环过滤系统，支持长效打印；
- 惰性气体保护闭环粉末输送、筛分、回收循环系统。

## 软件自主研发

- 软件、算法和控制系统完全自主研发，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，个性化定制满足多样化生产需求；
- 机器视觉算法实现工作腔内缺粉、塌陷、刮蹭、翘曲等铺粉缺陷检测和过程监控，大大减少人力成本及提高成品率，为客户降本增效。



## 技术参数

## FS1521M-U

外形尺寸 <sup>1</sup> (W×D×H)	13750mm×6530mm×6950mm
成形尺寸 <sup>2</sup> (W×D×H) (含成形基板厚度)	1510mm×1510mm×1650mm
设备净重	65000kg
铺粉层厚	0.02 - 0.1mm 可调
扫描速度	最高达 10m/s
激光系统	光纤激光器, 500W×16 / 32
振镜扫描系统	定焦
惰性气体消耗 (打印过程)	35-40 L/min (氮气/氩气)
粉末处理系统	惰性气体保护下全流程粉末处理系统
操作系统	64 位 Windows10
数据处理及系统控制软件	BuildStar, MakeStar®
软件功能	手动和自动控制方式, 在线实时修改建造参数, 三维可视化, 诊断功能, 支撑添加功能
数据格式	STL
电源要求	380V±10%, 3~N/PE, 50Hz, 125 / 160A
运行环境温度	22-28°C
成形材料	钛合金、铝合金、高温合金等

<sup>1</sup> 设备理论外形尺寸(高度不含粉罐等), 实际以现场装机为准。

<sup>2</sup> 实际成形体积与材料, 工件等要素相关。更多配置正在研发中。

# FS1311M

### 面向超大成形尺寸的高效成形系统

- 拥有1310mm×1310mm×1650mm（含成形基板厚度）成形尺寸，满足超大尺寸零件一体成形和批量生产需求；
- 16激光配置，极致提升超大尺寸零件打印效率；
- 机身紧凑设计，优化占地面积，提高单位面积产量；
- 可选配光束整形技术，效率倍增。

### 优异的超大幅面打印质量

- 大幅面风场优化设计，解决超大跨距大量烟尘去除问题，实现超米级以上幅面的高均匀稳定性风场；
- 多激光搭接校准精度高，搭接区力学性能与单激光无明显差别；
- 标配光栅尺，闭环Z轴控制提高成形精度；
- 长效循环过滤系统，支持长效打印；
- 惰性气体保护闭环粉末输送、筛分、回收循环系统。

### 自主可控

- 软件、算法和控制系统完全自主研发，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，个性化定制满足多样化生产需求；
- 机器视觉算法实现工作腔内缺粉、塌陷、刮蹭、翘曲等铺粉缺陷检测和过程监控，大大减少人力成本及提高成品率，为客户降本增效。



### 技术参数

### FS1311M-U

外形尺寸 <sup>1</sup> (W×D×H)	9500mm×6000mm×6500mm
成形尺寸 <sup>2</sup> (W×D×H) (含成形基板厚度)	1310mm×1310mm×1650mm
设备净重	约 52000kg
铺粉层厚 <sup>3</sup>	0.02 - 0.1mm 可调
扫描速度	最高达 10m/s
激光系统	光纤激光器, 500W/1000W×16
振镜扫描系统	定焦
惰性气体消耗 (打印过程)	25- 35 L/ min (氮气/氩气)
粉末处理系统	惰性气体保护下全流程粉末处理系统
操作系统	64 位 Windows10
数据处理及系统控制软件	BuildStar, MakeStar®
软件功能	手动和自动控制方式, 在线实时修改建造参数, 三维可视化, 诊断功能, 支撑添加功能
数据格式	STL
电源要求	380V±10% 3~/N/PE, 50Hz, 108A/158A
运行环境温度	22-28°C
成形材料	镍基高温合金、钛合金等

1 设备理论外形尺寸(高度不含粉罐等),实际以现场装机为准。

2 实际成形体积与材料,工件等要素相关。更多配置正在研发中。

3 光束整形技术可搭配更大层厚,具体信息请咨询客户经理。

# FS1211M

## 超大成形缸，高效打印

- 成形尺寸高达1316mm×686mm×1700mm（含成形基板厚度）；
- 光束质量高，多激光光斑误差小于3%，全幅面光斑尺寸差异小，确保打印精度；
- 自研高均匀性、高稳定性大幅面风场设计与控制技术，实现达到米级以上幅面的均匀稳定的风场。

## 安全智能，售后无忧

- 具有安全回路互锁机制及静电处理系统、氧含量关联系统与压力关联系统，安全防护实现闭环控制；
- 具有在线、离线两种切片模式，可根据需要灵活选择，方便用户，提升生产效率；
- 采用工业级相机实现工作腔视频监控，全过程智能铺粉监控，瑕疵自动补粉或暂停，易于追溯问题根源；
- 售后、应用技术支持体系具备本地化专业服务能力，成熟完善的培训体系，快速响应，保障全面。

## 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；
- 惰性气体保护环境下闭环智能监控送清筛粉系统，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；
- 标配长效循环过滤系统。



### 技术参数

### FS1211M

外形尺寸 <sup>1</sup> (W×D×H)	10600mm×5860mm×6875mm
成形尺寸 <sup>2</sup> (W×D×H) (含成形基板厚度)	1316mm×686mm×1700mm
设备净重	35000kg
铺粉层厚	0.02 - 0.1mm 可调
扫描速度	最高达 10m/s
激光系统	光纤激光器, 标配: 500W×10/16; 选配: 500W×8
振镜扫描系统	定焦
惰性气体消耗 (打印过程)	15- 20 L/ min (氮气/氩气)
粉末处理系统	惰性气体保护下全流程粉末处理系统
操作系统	64 位 Windows10
数据处理及系统控制软件	BuildStar, MakeStar®
软件功能	手动和自动控制方式, 在线实时修改建造参数, 三维可视化, 诊断功能, 支撑添加功能
数据格式	STL
电源要求	380V±10% 3~N/PE, 50Hz, 75A/97A
运行环境温度	22-28°C
成形材料	不锈钢、模具钢、高温合金、铝合金、钛合金等

1 设备理论外形尺寸(高度不含粉罐等), 实际以现场装机为准。

2 实际成形体积与材料, 工件等要素相关。更多配置正在研发中。

# FS812M 系列

## 成形尺寸大，质量稳定可靠

- 成形尺寸最高810×810×1700mm（含成形基板厚度），满足高度较高应用工件打印需求；
- 多激光搭接校准精度控制在±0.05mm以内；
- 标配光栅尺，闭环Z轴控制提高成形精度；
- 优化高均匀性、高稳定性大幅面风场设计与控制技术，实现大幅面的高均匀稳定性风场。

## 高效生产，降本增效

- 多激光协同工作与高效扫描策略助力高效生产；
- 可选配光束整形技术，效率倍增；
- 工艺参数开源，可按客户需求定制，满足多样化生产需求。

## 安全生产，售后无忧

- 具有安全回路互锁机制及静电处理系统、氧含量关联系统与压力关联系统，安全防护实现闭环控制；
- 惰性气体保护环境下闭环粉末循环，全程封闭式操作，人员与粉末无接触，安全性高，操作简便；
- 标配长效循环过滤系统，支持长效打印；
- 售后、应用技术支持体系具备本地化专业能力，成熟完善的培训体系，快速响应且保障全面。



### 技术参数

### FS812M-U

外形尺寸 <sup>1</sup> (W×D×H)	6680mm×4110mm×6500mm
成形尺寸 <sup>2</sup> (W×D×H) (含成形基板厚度)	810mm×810mm×1700mm
设备净重	约 23000kg
铺粉层厚 <sup>3</sup>	0.02 - 0.1mm 可调
扫描速度	最高达 10m/s
激光系统	光纤激光器, 500W×8/10, 1000W×10
振镜扫描系统	定焦
惰性气体消耗 (打印过程)	12- 15 L/ min (氮气/氩气)
粉末处理系统	惰性气体保护下全流程粉末处理系统
操作系统	64 位 Windows10
数据处理及系统控制软件	BuildStar, MakeStar®
软件功能	手动和自动控制方式, 在线实时修改建造参数, 三维可视化, 诊断功能, 支撑添加功能
数据格式	STL
电源要求	380V±10% 3~/N/PE, 50HZ, 70A/73A/114A
运行环境温度	22-28°C
成形材料	镍基高温合金、钛合金等

<sup>1</sup> 设备理论外形尺寸(高度不含粉罐等), 实际以现场装机为准。

<sup>2</sup> 实际成形体积与材料, 工件等要素相关。更多配置正在研发中。

<sup>3</sup> 光束整形技术可搭配更大层厚, 具体信息请咨询客户经理。

# FS721M

### 大尺寸 高效率

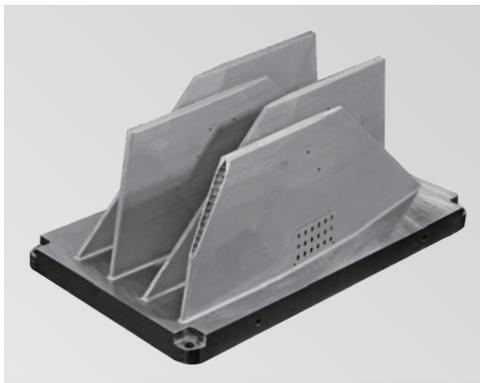
- FS721M-H-8-CAMS高缸版拥有712mm×412mm×650mm（含成形基板厚度）成形尺寸，标配8激光，满足批量生产用户对于打印效率和产能的核心需求；
- FS721M-H-8-CAMS选配光束整形技术，成形效率成倍提升；
- 通过智能切片算法及优异的风场设计，多激光协同扫描，确保成形质量；
- 标配长效循环过滤系统，长效打印。

### 高效安全 低使用成本

- FS721M系列配备惰性气体保护下的高效粉末处理系统和循环过滤系统，在提高粉末利用率和生产安全性的同时有效降低使用成本。

### 开源系统 质量可追溯

- 华曙高科的所有设备均采用具有自主知识产权的全套3D打印操作系统。成形全过程质量可追溯，同时用户可自主调节成形参数，灵活选择华曙高性能材料或第三方材料，以达到最佳的打印效果。



样品名称：轻量化翼舵  
打印设备：FS721M系列  
打印材料：IN718

轻量化翼舵尺寸为665×55×252mm，采用点阵、蜂窝、栅格骨架蒙皮一体化，内部点阵填充，产品减重60%。同时，缩短加工周期，降低成本，综合性能提高20%。

### 技术参数

### FS721M-H

外形尺寸 <sup>1</sup> (W×D×H)	5300mm×3320mm×3100mm
成形尺寸 <sup>2</sup> (W×D×H) (含成形基板厚度)	712mm×412mm×650mm
设备净重	约 8500kg
铺粉层厚 <sup>3</sup>	0.02 - 0.2mm 可调
扫描速度	最高达 10m/s
激光系统	光纤激光器，1000W×8
振镜扫描系统	定焦
惰性气体消耗 (打印过程)	6 - 8 L / min (氮气/氩气)
粉末处理系统	惰性气体保护下全流程粉末处理系统
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，支撑添加功能
数据格式	STL
电源要求	380V±10%，3~N/PE，50Hz，80A
运行环境温度	22-28°C
成形材料	不锈钢、铝合金、钛合金等

1 设备理论外形尺寸(高度不含粉罐等)，实际以现场装机为准。

2 实际成形体积与材料，工件等要素相关。更多配置正在研发中。

3 光束整形技术可搭配更大层厚，具体信息请咨询客户经理。

# FS621M 系列

### 成形尺寸大，长时间稳定打印

- 多款尺寸的成形缸，灵活满足不同场景应用的稳定生产；
- 风场经过多轮设计优化和迭代，全幅面打印质量一致性好；
- 多激光搭接校准精度控制在±0.05mm以内，搭接区力学性能与单激光无明显差别；
- 标配长效循环过滤系统，长效打印；
- 可选配光束整形技术，效率倍增。

### 安全放心，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，并支持OPC等工业传输协议；
- 惰性气体保护环境下闭环智能粉末管理系统，全程封闭式操作，操作简便；
- 具有安全回路互锁机制及静电处理系统、氧含量关联系统与压力关联系统，安全防护实现闭环控制；
- 全程视频监控，智能铺粉监控，瑕疵自动补粉或暂停，打印数据自动生成报告，易于追溯问题根源；
- 售后、应用技术支持体系具备本地化专业服务能力，快速响应，保障全面。



技术参数	FS621M	FS621M Pro	FS621M-U
外形尺寸 <sup>1</sup> (W×D×H)	5890mm×4350mm×3940mm	6300mm×4050mm×4330mm	6200mm×5225mm×5510mm
成形尺寸 <sup>2</sup> (W×D×H) (含成形基板厚度)	612mm×612mm×1100mm	612mm×800mm×1200mm	612mm×612mm×1700mm
设备净重	8000kg	13000kg	15000kg
铺粉层厚 <sup>3</sup>		0.02 - 0.1mm 可调	
扫描速度		最高达 10m/s	
激光系统	光纤激光器, 500W×4/6	光纤激光器, 500W/1000W×6	光纤激光器, 500W×6
振镜扫描系统		定焦	
惰性气体消耗 (打印过程)		8 - 10 L/min (氮气/氩气)	
粉末处理系统		惰性气体保护下全流程粉末处理系统	
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, 支撑添加功能		
数据格式	STL		
电源要求	380V±10%, 3~N/PE, 50Hz, 60A/80A		
运行环境温度	22-28°C		
成形材料	不锈钢、铝合金、镍基高温合金、钛合金、铜合金等		

1 设备理论外形尺寸 (高度不含粉罐等), 实际以现场装机为准。

2 实际成形体积与材料, 工件等要素相关。更多配置正在研发中。

3 光束整形技术可搭配更大层厚, 具体信息请咨询客户经理。

# FS511M

### 高效打印，品质可靠

- FS511M标配4×500W激光，最大体积成形效率可达100cm<sup>3</sup>/h，打印效率高；
- 四激光大层厚工艺，先进的多激光扫描策略和校准算法，打印高效质量可控；
- 可选双向铺粉，铺粉效率相比单向铺粉效率提高38%；
- 自研风场经过多轮设计和迭代，风墙设计有效减小腔内乱流现象，显著提高打印质量一致性；
- 长效循环过滤系统，长效打印。

### 安全稳定，值得信赖

- 自研惰性气体保护下闭环粉末输送筛分循环系统，全程封闭式自动运行，人粉无接触，安全性高，操作简便，确保打印持续性；
- FS511M集成全惰性气体保护的清粉台，配备三面清粉工位，全过程氧含量监控、压力监控、超压保护，确保清粉安全可靠，清粉效率较同类产品至少提高50%；
- 拥有知识产权的机器视觉算法实现工作腔内缺粉，塌陷，刮蹭，翘曲等铺粉缺陷检测和过程监控，大大减少人力成本，提高成品率，为客户降本增效。

### 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，个性化定制满足多样化生产需求；
- 可选配远程监控服务帮助企业售后无忧。



### 技术参数

### FS511M

外形尺寸 <sup>1</sup> (W×D×H)	6700mm×3155mm×3270mm
成形尺寸 <sup>2</sup> (W×D×H) (含成形基板厚度)	531mm×531mm×670mm
设备净重	约8000 kg
铺粉层厚	0.02 - 0.1mm 可调
扫描速度	最高达 10 m/s
激光系统	光纤激光器，500W×4
振镜扫描系统	定焦
惰性气体消耗 (打印过程)	6 - 8 L / min (氮气/氩气)
粉末处理系统	惰性气体保护下全流程粉末处理系统
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，支撑添加功能
数据格式	STL
电源要求	380V±10% 3~ /N/PE, 50Hz, 60A
运行环境温度	22-28°C
成形材料	钛合金、铝合金、模具钢、不锈钢、高温合金等

1 设备理论外形尺寸(高度不含粉罐等)，实际以现场装机为准。

2 实际成形体积与材料，工件等要素相关。更多配置正在研发中。

# FS350M系列

## 成形尺寸大，解放生产力

- FS350M拥有425mm×350mm×400mm（含成形基板厚度）大成形尺寸，支持的材料种类丰富，满足不同生产需求；
- 多激光配置，结合光束整形技术和先进的多激光扫描策略，助力高效生产；
- 双向铺粉，相比单向铺粉效率提高38%；
- 长效循环过滤系统。

## 高效安全，稳定可靠

- 惰性气体保护环境下闭环智能监控送粉系统，人员与粉末无接触，操作简便，安全性高；
- 机器视觉算法实现打印区域缺粉，翘曲等铺粉缺陷检测，减少人力成本，提高成品率；
- 多层平吹风场布局，全幅面打印质量均匀可靠。

## 小身材大产能，自主开源

- 主机占地面积仅有6平方米，紧凑布局实现经济效益最大化；
- 工艺参数开源，个性化定制满足多样化生产需求。



样品名称:自行车后上叉  
打印设备:FS350M-4  
打印材料:钛合金

3D打印自行车后上叉Yoke，采用华曙高科FS350M-4设备生产，满板一缸打印38个，仅需24小时，比传统铸造生产效率提升超60%。

采用扁平气动管形设计，3D打印一体成形，使用钛合金材质，不仅坚固耐用，而且非常轻便，可以减少轮组的扰流对车架的影响，提高骑行舒适性。

## 技术参数

## FS350M 系列

外形尺寸 <sup>1</sup> (W×D×H)	3260mm×1850mm×2300mm
成形尺寸 <sup>2</sup> (W×D×H) (含成形基板厚度)	425mm×350mm×400mm
设备净重	约3300 kg
铺粉层厚 <sup>3</sup>	0.02 - 0.1mm 可调
扫描速度	最高达 10 m/s
激光系统	光纤激光器，500W/1000W×4，500W/1000W×6
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)
粉末处理系统	惰性气体保护下全流程粉末处理系统
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，支撑添加功能
数据格式	STL
电源要求	380V±10%，3~N/PE，50Hz，50A/60A/80A
运行环境温度	22-28°C
成形材料	钛合金、铝合金、模具钢、不锈钢等

- 1 设备理论外形尺寸(高度不含粉罐等)，实际以现场装机为准。
- 2 实际成形体积与材料，工件等要素相关。更多配置正在研发中。
- 3 光束整形技术可搭配更大层厚，具体信息请咨询客户经理。

©Farsoon 2026 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。

# FS273M 系列

## 十年迭代 全面进化

- FS273M在FS271M基础上进行了全面创新进化，设备成形缸Z方向加高，同时，送粉缸尺寸加大；
- 集尘器和设备集于一体，更加节约场地资源；
- 长效循环过滤系统，满足长效打印需求；
- 可选配光束整形技术，效率倍增。

## 承袭品质 高效成熟

- FS273M承袭了FS271M的开源和优良品质，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：钛合金

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產要求。

### 技术参数

### FS273M

外形尺寸 <sup>1</sup> (W×D×H)	2930mm×1660mm×2390mm
成形尺寸 <sup>2</sup> (W×D×H) (含成形基板厚度)	271mm×271mm×355mm
设备净重	约3300kg
铺粉层厚 <sup>3</sup>	0.02 - 0.1mm 可调
扫描速度	最高达 10m/s
激光系统	光纤激光器, 500W/1000W×1    光纤激光器, 500W/1000W×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, 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	380V±10%, 3~N/PE, 50Hz, 30A/40A
运行环境温度	22-28°C
成形材料	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 设备理论外形尺寸(高度不含三色灯等), 实际以现场装机为准。
- 2 实际成形体积与材料, 工件等要素相关。更多配置正在研发中。
- 3 光束整形技术可搭配更大层厚, 具体信息请咨询客户经理。

# FS191M

### 小身材、多场景

- 成形尺寸 $\phi 191\text{mm} \times 220\text{mm}$ （含成形基板厚度），同级别领先的成形尺寸；
- 整机采用模块化设计，提升维护保养便利性。

### 丰富的选配及定制功能\*

- $\phi 78\text{mm} \times 100\text{mm}$  科研小平台，降低研发成本；
- $\phi 78\text{mm} \times 90\text{mm}$  高温小平台，助力材料研发；
- 熔池监测功能助力工艺优化和打印质量提高；
- 粉面平整度检测技术助力铺粉质量提升；
- 华曙少支撑打印助力客户降本增效；
- 光束整形技术成倍提高打印效率。

### 开源系统助力研发

- 工艺参数开源，赋能更深入增材技术及材料研究；
- 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。

\* 更多选配定制化功能请联系华曙高科客户经理。



样品名称：少支撑技术螺旋锥台  
打印设备：FS191M  
打印材料：钛合金

该螺旋锥台采用华曙自研少支撑技术一体成形，20度各斜面结构在无支撑的情况下顺利成形，大大降低了打印材料消耗和后处理时间，提升了产品质量和生产效率。

### 技术参数

### FS191M

外形尺寸 <sup>1</sup> (W×D×H)	1100mm×800mm×2000mm
成形尺寸 <sup>2</sup> (W×D×H) (含成形基板厚度)	$\phi 191\text{mm} \times 220\text{mm}$
设备净重	约 600kg
铺粉层厚	0.02 - 0.1mm 可调
扫描速度	最高达 10m/s
激光系统	光纤激光器，500W
振镜扫描系统	定焦
惰性气体消耗 (打印过程)	1 - 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，支撑添加功能
数据格式	STL
电源要求	220V±10%，1~N/PE，50Hz，30A
运行环境温度	22-28°C
成形材料 <sup>3</sup>	钛合金、铝合金、不锈钢等

<sup>1</sup> 设备理论外形尺寸(高度不含三色灯等)，实际以现场装机为准。

<sup>2</sup> 实际成形体积与材料，工件等要素相关。更多配置正在研发中。

<sup>3</sup> 活性金属材料打印需要选配部分功能，详情请联系客户经理。

华曙高科自主研发金属粉末床激光烧结技术附属设备，涵盖粉末循环和搭接校准测试平台等，结合华曙超过十年产业化增材制造经验，确保客户进行安全、高效、智能化生产。

## 粉末输送装置



### FS-PCU-01M

- 可移动式送粉
- 全惰性气体保护，安全可靠
- 一键式送粉
- 旋风分离罐带滤芯反吹，滤芯长效稳定

适配机型	FS350M
外形尺寸 (W×D×H)	960mm×730mm×1420mm
闭环送粉效率	200kg/h (IN718)、100kg/h(钛合金)
功率	5kW
电源规格	380V±10% 3~/N/PE, 50Hz



### FS-PCU-02M

- 可实现长距离送粉
- 全惰性气体保护，安全可靠
- 一键式送粉
- 旋风分离罐带滤芯反吹，滤芯长效稳定

适配机型	FS621M 系列、FS812M 系列、FS1211M、FS1311M 系列、FS1521M 系列
外形尺寸 (W×D×H)	1120mm×652mm×1532mm
闭环送粉效率	200kg/h (IN718)、100kg/h(钛合金)
功率	5kW
电源规格	380V±10% 3~/N/PE, 50Hz

\* 仅展示部分附属设备，更多附属设备信息请联系客户经理。

©Farsoon 2026 此技术参数表版权归华曙高科所有，不受合同约定，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。

## 粉末回收装置



### FS-PRU-02M

- 设备结构紧凑、轻便
- 全惰性气体保护，安全可靠
- 一键式吸粉
- 旋风分离结构，粉末分离更高效

适配机型	FS350M
外形尺寸 (W×D×H)	820mm×735mm×1525mm
闭环吸粉效率	1200kg/h(不同粉末略有差别)
功率	5kW
电源规格	380V±10% 3~/N/PE, 50Hz



### FS-PRU-01M

- 设备结构紧凑、轻便
- 全惰性气体保护，安全可靠
- 一键式吸粉
- 旋风分离结构，粉末分离更高效

适配机型	FS621M 系列、FS812M 系列、FS1211M、FS1311M 系列
外形尺寸 (W×D×H)	893mm×787mm×2475mm
闭环吸粉效率	1200kg/h(不同粉末略有差别)
功率	5kW
电源规格	380V±10% 3~/N/PE, 50Hz



### FS-PRU-03M

- 可实现长距离粉末运输
- 全惰性气体保护，安全可靠
- 一键式吸粉
- 旋风分离结构，粉末分离更高效

适配机型	FS1521M 系列
外形尺寸 (W×D×H)	1123mm×977mm×2475mm
闭环吸粉效率	1200kg/h(不同粉末略有差别)
功率	5kW
电源规格	380V±10% 3~/N/PE, 50Hz

## 粉末筛分装置



## FS-PSU-02M

- 适配模块化小容积粉车
- 全惰性气体保护，安全可靠
- 长时间稳定工作
- 筛分更高效

适配机型	FS273M、FS350M
外形尺寸 (W×D×H)	1140mm×1080mm×2210mm
筛分效率	1300kg/h(IN718)、850kg/h (不锈钢)、 500kg/h (铝合金)、500kg/h (钛合金)
功率	0.8kW
电源规格	380V±10% 3~/N/PE, 50Hz



## FS-PSU-03M

- 旋风分离结构，粉末分离更高效
- 全惰性气体保护，安全可靠
- 筛分效果稳定高效
- 具备吸粉和筛分功能

适配机型	FS621M 系列、FS812M 系列、FS1211M、 FS1311M 系列、FS1521M 系列
外形尺寸 (W×D×H)	1040mm×2700mm×3300mm
筛分效率	600kg/h(316L, 高温合金); 400kg/h( 铝合金、 钛合金)
功率	5.5kW
电源规格	380V±10% 3~/N/PE, 50Hz

\* 仅展示部分附属设备，更多附属设备信息请联系客户经理。

©Farsoon 2026 此技术参数表版权归华曙高科所有，不受合同约定，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。

## 旋转清粉台装置



### FS-PBS-13M

适配机型	FS273M、FS350M
外形尺寸 (W×D×H)	1530mm×1200mm×2120mm
可安装最大尺寸	425mm×425mm×450mm (含基板)
最大负载	300kg(含基板)
功率	2kW
电源规格	220V±10% 1~/N/PE,50Hz
用途	清理工件的残留粉末



### FS-PBS-09M

适配机型	FS621M 系列, FS812M 系列
外形尺寸 (W×D×H)	3300mm×5300mm×4880mm (含顶部护栏高度)
可安装最大尺寸	830x830x1700mm (含基板)
最大负载	2000kg (含基板)
功率	4kW
电源规格	380V±10% 3~/N/PE,50Hz
用途	清理工件的残留粉末



### FS-PBS-12M

适配机型	FS1521M 系列、FS1311M 系列、FS1211M、FS812M 系列
外形尺寸 (W×D×H)	4425mm×5920mm×5710mm(含顶部护栏高度)
可安装最大尺寸	1530mm×1530mm×1700mm (含基板)
最大负载	5000kg(含基板)
功率	10kW
电源规格	380V±10% 3~/N/PE,50Hz
用途	清理工件的残留粉末

## 粉末输送筛分循环系统



### FS-PHS-01M

- 粉末输送、筛分、回收全闭环粉末处理功能
- 工作全过程惰性气体保护，安全可靠
- 一键式工作，自动运行
- 配置大容量新粉、溢粉存储单元

适配机型	FS511M、FS721M系列
外形尺寸 (W×D×H)	1610mm×1270mm×3300mm
闭环送粉效率	200kg/h (IN718)、100kg/h( 钛合金 )
筛分效率	800kg/h(316L、IN718)、 400kg/h( 钛合金、铝合金 )
功率	5kW
电源规格	380V±10% 3-/N/PE,50HZ

## 精校准平台



### 自研校准平台，通过CCD相机进行校准搭接

- 校准效率提升3倍以上（4激光校准搭接时间缩短到半小时以内）
- 精度偏差≤±0.05mm

外形尺寸 (W×D×H)	770mm×715mm×1170mm
重量	150kg
适用幅面	430mm×430mm

\* 仅展示部分附属设备，更多附属设备信息请联系客户经理。

©Farsoon 2026 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。

	<b>AlSi10Mg</b> 铝合金粉末	<b>AlSi7Mg</b> 铝合金粉末	<b>AlMgSc</b> 铝合金粉末	<b>Ti6Al4V</b> 钛合金粉末	<b>TA15</b> 钛合金粉末
制件密度 (g/cm <sup>3</sup> ) <sub>ISO 3369</sub>	≥2.65	≥2.65	≥2.55	≥4.40	≥4.45
热处理态性能 <sup>1</sup> (XY 方向)					
抗拉强度 (MPa) <sub>ISO 6892-1</sub>	≥300	≥270	≥520	≥950	≥1000
屈服强度 (MPa) <sub>ISO 6892-1</sub>	≥180	≥170	≥500	≥850	≥950
断后伸长率 (%) <sub>ISO 6892-1</sub>	≥7	≥10	≥10	≥10	≥10
硬度 HV <sub>ISO6507-1</sub> / HRC <sub>ISO 6508-1</sub>	≥85 HV5/15	≥80 HV5/15	≥150 HV5/15	≥290 HV5/15	≥295 HV5/15

	<b>304L</b> 不锈钢粉末	<b>316L</b> 不锈钢粉末	<b>17-4PH</b> 不锈钢粉末	<b>ST1</b> 不锈钢粉末
制件密度 (g/cm <sup>3</sup> ) <sub>ISO 3369</sub>	≥7.85	≥7.91	≥7.70	≥7.80
热处理态性能 <sup>1</sup> (XY 方向)				
抗拉强度 (MPa) <sub>ISO 6892-1</sub>	≥640	≥620	≥900	≥600
屈服强度 (MPa) <sub>ISO 6892-1</sub>	≥400	≥410	≥500	≥500
断后伸长率 (%) <sub>ISO 6892-1</sub>	≥48	≥42	≥20	≥19
硬度 HV <sub>ISO6507-1</sub> / HRC <sub>ISO 6508-1</sub>	≥190 HV5/15	≥178 HV5/15	≥30 HRC	≥190 HV5/15

	<b>18Ni300</b> 模具钢粉末	<b>12-9PH</b> 模具钢粉末	<b>420DS</b> 模具钢粉末	<b>CoCrMo</b> 钴铬合金粉末
制件密度 (g/cm <sup>3</sup> ) <sub>ISO 3369</sub>	≥8.00	≥7.67	≥7.70	≥8.35
热处理态性能 <sup>1</sup> (XY 方向)				
抗拉强度 (MPa) <sub>ISO 6892-1</sub>	≥1800	≥1300	≥1700	≥980
屈服强度 (MPa) <sub>ISO 6892-1</sub>	≥1700	≥1300	≥700	≥520
断后伸长率 (%) <sub>ISO 6892-1</sub>	≥6	≥6	≥5	≥13
硬度 HV <sub>ISO6507-1</sub> / HRC <sub>ISO 6508-1</sub>	≥48 HRC	≥46 HRC	≥48 HRC	≥315 HV5/15

<sup>1</sup> 更多热处理工艺信息，请与我们联系。  
华曙设备为开源材料平台，更多材料种类和工艺，请联系华曙高科。

免责声明：  
影响产品性能的因素较多，华曙建议您在使用前进行测试，确定产品是否适合您的特定用途。华曙不做任何形式的保证，包括但不限于适销性或适用于特定用途的承诺。华曙保留更改技术数据权利，恕不另行通知。©Farsoon 2026 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。

	<b>GH4169</b> 高温合金粉末	<b>GH3625</b> 高温合金粉末	<b>GH3536</b> 高温合金粉末	<b>GH3230</b> 高温合金粉末
制件密度 (g/cm <sup>3</sup> ) <sub>ISO 3369</sub>	≥8.18	≥8.40	≥8.30	≥8.20
热处理态性能 <sup>1</sup> (XY 方向)				
抗拉强度 (MPa) <sub>ISO 6892-1</sub>	≥1320	≥880	≥705	≥830
屈服强度 (MPa) <sub>ISO 6892-1</sub>	≥1050	≥450	≥335	≥340
断后伸长率 (%) <sub>ISO 6892-1</sub>	≥13	≥46	≥45	≥42
硬度 HV <sub>ISO6507-1</sub> / HRC <sub>ISO 6508-1</sub>	≥42 HRC	≥15 HRC	≥160 HV5/15	≥260 HV5/15

	<b>GH4099</b> 高温合金粉末	<b>Cu</b> 纯铜粉末	<b>CuSn10</b> 铜合金粉末	<b>CuCrZr</b> 铜合金粉末
制件密度 (g/cm <sup>3</sup> ) <sub>ISO 3369</sub>	≥8.47	≥8.70	≥8.80	≥8.85
热处理态性能 <sup>1</sup> (XY 方向)				
抗拉强度 (MPa) <sub>ISO 6892-1</sub>	≥1040	≥232	≥420	≥450
屈服强度 (MPa) <sub>ISO 6892-1</sub>	≥750	≥150	≥200	≥270
断后伸长率 (%) <sub>ISO 6892-1</sub>	≥27	≥35	≥68	≥16
硬度 HV <sub>ISO6507-1</sub> / HRC <sub>ISO 6508-1</sub>	≥340 HV5/15	≥45 HV5/15	≥100 HV5/15	≥135 HV5/15

<sup>1</sup>更多热处理工艺信息，请与我们联系。  
华曙设备为开源材料平台，更多材料种类和工艺，请联系华曙高科。

免责声明：  
影响产品性能的因素较多，华曙建议您在使用前进行测试，确定产品是否适合您的特定用途。华曙不做任何形式的保证，包括但不限于适销性或适用于特定用途的承诺。华曙保留更改技术数据权利，恕不另行通知。©Farsoon 2026 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。

# Flight1001P

## 令人惊叹的打印效率

- Flight HT1001P采用了华曙高科自研的高分子光纤激光烧结Flight技术及滚筒铺粉方式，以4个光纤激光器作为烧结能量源，成形效率比单激光大幅提升，成就了令人惊叹的打印效率。

## 高质量超大件打印

- Flight HT1001P具有行业领先的1000mm×500mm×450mm的成形缸，轻松驾驭大型工件一体成形和中小型工件的批量生产。
- 多区独立温控，单个区域温度独立可调，全幅面温度均匀，保证成品表面质量及不同区域产品质量的一致性。

## 连续生产, 安全可靠

- 具有连续生产能力，可实现全自动化生产，无需人工操作实现工作包切换打印。
- 全密闭清粉，减少粉末与人员接触，提升安全、环保性能。



样品名称：卡车进气系统配件  
打印设备：Flight HT1001P  
打印材料：FS6140GF-F

卡车排气系统配件尺寸达901mm×155mm×372mm，采用华曙高科高分子光纤激光烧结Flight技术一体成形，建造时间仅10小时，且其强度、精度完全符合要求，充分展示了Flight HT1001P大尺寸、高精度、产业化的高效生产力。

### 技术参数

### Flight HT1001P

外形尺寸 <sup>1</sup> (W×D×H)	2960mm×2375mm×2185mm (仅建造站)
	5820mm×2375mm×2185mm (建造站+预热站+冷却站)
成形缸尺寸 <sup>2</sup> (W×D×H)	1000mm×500mm×450mm
设备净重 (全模块/仅建造站)	5000kg (预热站+建造站+冷却站), 3500kg (仅建造站)
铺粉层厚	0.06~0.3mm可调
扫描速度	最高达 20m/s
激光系统	光纤激光器, 300W×4
振镜扫描系统	动态聚焦
最高建造腔体温度	220°C
热场控制	智能分区独立控制
温度控制	连续实时表面温度监测
操作系统	64位 Windows10
数据处理及系统控制软件	BuildStar, MakeStar®
软件功能	手动和自动控制方式，在线实时修改建造参数，三维可视化，诊断功能
数据格式	STL
电源要求	380V±10%，3~N/PE, 50/60Hz, 50A
运行环境温度	22-28°C
成形材料	FS4200PA-F, FS3201PA-F, FS3401GB-F, FS6140GF-F, WANFAB-PU95AB, Ultrasint® TPU 88A black等

- 1 设备理论外形尺寸，实际以现场装机为准。
- 2 实际成形体积与材料，工件等要素相关。

# Flight601P

### 超级生产效率

- 配备光纤激光烧结Flight技术，4激光配置，成形效率远高于双CO<sub>2</sub>激光器的设备
- CAMS连续生产，极大提高设备利用率，提高设备产出效率
- 成形缸尺寸600×600×600mm，适合大尺寸工件一体成形或者小工件批量生产

### 匠心质量，品质打印

- 创新供粉方式，提高铺粉均匀性，助力打印质量提升
- 红外热像仪实时温场监测，助力异常状态实时调整
- 最高220°C稳定高温烧结，适应多种高分子材料

### 智能制造

- 自动化高分子增材产线升级，可进行集中化粉末循环处理，助力高效生产



样件名称: 流道板  
打印设备: Flight HT601P  
打印材料: FS4200PA-F

汽车热管理流道板系统，负责冷却液或空气的流动，确保散热效率，广泛应用于电动汽车电池冷却系统、发动机冷却系统、空调系统。

由于具有复杂的内流道结构，传统方法很难实现生产。采用华曙高科Flight HT601P增材制造技术可以精确、高效率制造这些复杂结构，并实现一体成形，从而满足轻量化复杂设计、高效低成本生产和快速原型制作的需求。

### 技术参数

### Flight HT601P

外形尺寸 <sup>1</sup> (W×D×H)	1862mm×1832mm×2350mm
成形缸尺寸 <sup>2</sup> (W×D×H)	600mm×600mm×600mm
设备净重	约3300kg
铺粉层厚	0.06~0.3mm可调
扫描速度	最高达 20m/s
激光器	光纤激光器, 300W×4
振镜扫描系统	动态聚焦
最高建造腔体温度	220°C
热场控制	智能分区独立控制 温度控制
温度控制	连续实时表面温度监测
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
数据格式	STL
电源要求	380V±10%, 3~/N/PE, 50Hz/60Hz, 50A
运行环境温度	22-28°C
成形材料	FS4200PA-F, FS3201PA-F, FS3401GB-F, FS6140GF-F, FS6130CF-F, WANFABPU95AB, Ultrasint@ TPU 88A black 等

1 设备理论外形尺寸, 实际以现场装机为准。

2 实际成形体积与材料, 工件等要素相关。

# Flight403P系列

## 一天两缸 超高生产效率

- 面向生产级用户，采用华曙高分子光纤激光烧结技术，双激光扫描效率比传统单激光提升接近100%。

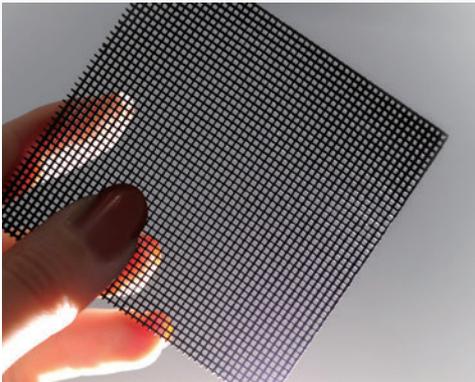
## 粉末利用率高 使用成本更低

- 无需任何助溶剂、精细剂。通过华曙材料升级迭代，使得粉末利用率接近100%，使用成本更低。

## 极小光斑 惊人的打印精度\*

- 采用极小光斑，使得极限薄壁可达到0.3mm。

\* 仅限单激光型号设备



样品名称：薄壁网格  
打印设备：Flight HT403P-H  
打印材料：FS4200PA-F

Flight技术提供的解决方案能够满足快速小批量样品制作过程。电机转动过程中会有发热情况，Flight提供的黑色尼龙材料完全满足产品耐温100°C，更加契合终端的应用测试场景。打印物件兼顾成本效率，显著缩短产品开发周期。

技术参数	Flight SS403P-H	Flight HT403P-H
外形尺寸 <sup>1</sup> (W×D×H)	2540mm×1370mm×2225mm	
成形缸尺寸 <sup>2</sup> (W×D×H)	400mm×400mm×540mm	
设备净重	约 3000 kg	
铺粉层厚	0.06~0.3mm可调	
扫描速度	最高达 20m/s	
激光器	光纤激光器，300W×2	
振镜扫描系统	动态聚焦	
最高建造腔体温度	190°C	220°C
热场控制	智能分区独立控制	
温度控制	连续实时表面温度监测	
操作系统	64 位 Windows10	
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±10%，3~/N/PE，50Hz/60Hz，32A	
运行环境温度	22-28°C	
成形材料	FS4200PA-F, FS3201PA-F, FS3401GB-F, FS6140GF-F, WANFAB-PU95AB, Ultrasint® TPU 88A black 等	

1 设备理论外形尺寸，实际以现场装机为准。

2 实际成形体积与材料，工件等要素相关。

# Flight252P

### 材料研发首选

- Flight 252P系列适用于行业客户小批量制造，同时为科研机构研发3D打印高温新材料提供无限可能。

### 实现薄壁极限\*

- 光纤激光器拥有更长的使用寿命，性能更稳定。独特的扫描算法使其生产的部件具有更佳细节，壁厚最小可达0.3毫米。

\* 该功能须由华曙提供定制工艺参数。



样品名称: 线架  
 打印设备: Flight HT252P  
 打印材料: FS3201PA-F

该工件壁厚仅0.4mm左右,对于普通SLS技术来说,很难满足需求,同时工件韧性也难以保证。Flight技术可实现0.3mm左右的薄壁,同时具有一定的韧性,满足该工件的各项需求。

### 技术参数

### Flight HT252P

外形尺寸 <sup>1</sup> (L×W×H)	1735mm×1205mm×1975mm
成形缸尺寸 <sup>2</sup> (L×W×H)	250mm×250mm×320mm
设备净重	约1700kg
铺粉层厚	0.06~0.3mm可调
扫描速度	最高达 20m/s
激光器	光纤激光器, 300W
振镜扫描系统	动态聚焦
最高建造腔体温度	220°C
热场控制	智能分区独立控制
温度控制	连续实时表面温度监测
操作系统	64 位 Windows10
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±10%, 3~N/PE, 50Hz/60Hz, 25A
运行环境温度	22-28°C
成形材料	FS4200PA-F, FS3201PA-F, FS3401GB-F, FS6140GF-F, WANFAB-PU95AB, Ultrasint® TPU 88A black 等

1 设备理论外形尺寸,实际以现场装机为准。

2 实际成形体积与材料,工件等要素相关。

### 大尺寸一体成形

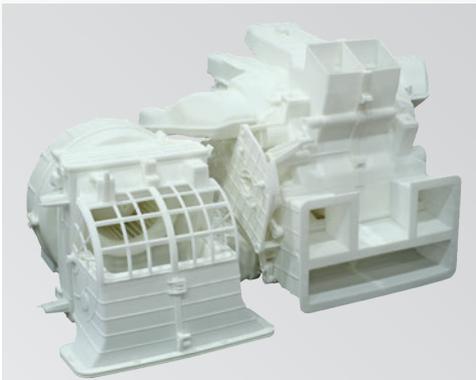
- 面向产业级OEM及终端用户，具有超大打印幅面，打印长度达到1000mm，无需拼接。

### 连续批量生产

- 模块化设计，烧结及冷却过程独立并连续自动进行，最大化设备利用率，适合于大批量连续生产。

### 高品质高效率

- 采用滚筒铺粉和动态聚焦技术，配置2×100W双激光，成形速率达到15l/h。



样品名称：HVAC空调系统  
打印设备：HT1001P  
打印材料：FS3300PA

HVAC空调系统，尺寸达810 × 465 × 431mm，采用华曙FS3300PA材料在18小时内一体打印成形，充分展示了HT1001P系统的高效生产能力。

传统CNC方式尺寸精度需要依靠处理拼接人员的处理经验，并且结构强度不好；硅胶膜方法，固化过程中存在较大的收缩，导致产品尺寸精度很难保证，一般在0.5mm/100mm以上。

### 技术参数

### HT1001P

外形尺寸 <sup>1</sup> (W×D×H)	4290mm×2375mm×2185mm (建造站+冷却站), 2740mm×2375mm×2185mm (仅建造站尺寸)
成形缸尺寸 <sup>2</sup> (W×D×H)	1000mm×500mm×450mm
设备净重 (全模块/仅建造站)	3500kg (仅建造站), 5000kg (预热站+建造站+冷却站)
铺粉层厚	0.06~0.3mm可调
激光系统	CO <sub>2</sub> 激光器, 100W×2
振镜扫描系统	动态聚焦
最高建造腔体温度	220°C
热场控制	智能分区独立控制
温度控制	连续实时表面温度监测
操作系统	64 位 Windows10
数据处理及系统控制软件	BuildStar, MakeStar®
软件功能	手动和自动控制方式，在线实时修改建造参数， 三维可视化，诊断功能
数据格式	STL
电源要求	380V±10%，3~/N/PE, 50/60Hz, 50A
运行环境温度	22-28°C
成形材料	FS3300PA, FS3401GB, FS4100PA, FS6140GF, WANFAB-PU95AB, Ultrasint® TPU 88A black 等

<sup>1</sup> 设备理论外形尺寸，实际以现场装机为准。

<sup>2</sup> 实际成形体积与材料，工件等要素相关。

# 601P

### 匠心质量，品质打印

- 创新供粉方式，提高铺粉均匀性，助力打印质量提升。
- 红外热像仪实时温场监测，助力异常状态实时调整。
- 最高220°C稳定高温烧结，适应多种高分子材料。

### 生产效率高

- CAMS连续生产，极大提高设备利用率，提高设备产出效率。
- 成形缸尺寸600×600×600mm，适合大尺寸工件一体成形或者小工件批量生产。

### 智能制造

- 自动化高分子增材产线升级，可进行集中化粉末循环处理，助力高效生产。



### 技术参数

### HT601P

外形尺寸 <sup>1</sup> (W×D×H)	1862mm×1832mm×2350mm
成形缸尺寸 <sup>2</sup> (W×D×H)	600mm×600mm×600mm
设备净重	约 3300 kg
铺粉层厚	0.06~0.3mm可调
激光系统	CO <sub>2</sub> 激光器, 100W×2
振镜扫描系统	动态聚焦
最高建造腔体温度	220°C
热场控制	智能分区独立控制 温度控制
温度控制 <sup>2</sup>	连续实时表面温度监测
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，在线实时修改建造参数，三维可视化，诊断功能等功能
数据格式	STL
电源要求	380V±10%，3~/N/PE，50Hz/60Hz，50A
运行环境温度	22-28°C
成形材料	FS3300PA, FS3401GB, FS4100PA, FS6140GF, WANFAB-PU95AB, Ultrasint® TPU 88A black 等

<sup>1</sup> 设备理论外形尺寸，实际以现场装机为准。

<sup>2</sup> 实际成形体积与材料，工件等要素相关。

### 综合使用成本低

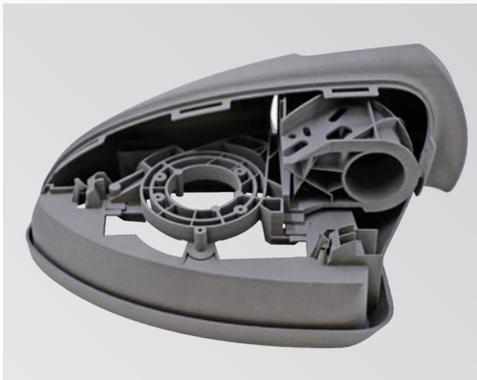
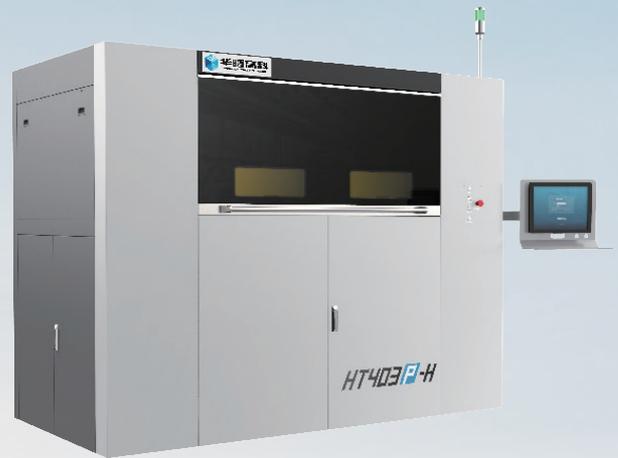
- 面向生产级用户，采用华曙自主研发材料，新粉添加比例低至20%，材料可实现100%利用。同时，所有软件免费安装、免费升级。

### 空间利用率及打印效率高

- FS403P系列成形缸工件摆放间隙最小达2mm,可以最大化利用成形空间；同时，采用独特的扫描策略，单层铺粉时间最小只需11.2s，具有极高的生产效率。

### 打印质量高

- 采用动态聚焦技术，同时配置了华曙所独有的多区独立温控专利技术，热场十分均匀稳定，温差严格控制在±4°C以内，确保不同区域工件表面质量及性能具有一致性。同时，软件支持碰撞检测，杜绝工件碰撞风险。



样品名称：汽车后视镜  
打印设备：HT403P  
打印材料：FS6140GF

使用SLS技术可以得到一体化的后视镜，无需装配，一体成形；可以对各部件的尺寸精度高效验证；材料良好的综合性能可以确保样件反复测试不会损坏；零件可直接用于样车或设计数据验证。

技术参数	SS403P-H	HT403P-H
外形尺寸 <sup>1</sup> (W×D×H)	2540mm×1370mm×2225mm	
成形缸尺寸 <sup>2</sup> (W×D×H)	400mm×400mm×540mm	
设备净重	约 3000 kg	
铺粉层厚	0.06~0.3mm可调	
激光系统	CO <sub>2</sub> 激光器, 100W	CO <sub>2</sub> 激光器, 100W
振镜扫描系统	动态聚焦	
最高建造腔体温度	190°C	220°C
热场控制	智能分区独立控制	
温度控制 <sup>2</sup>	连续实时表面温度监测	
操作系统	64 位 Windows10	
数据处理及系统控制软件	BuildStar, MakeStar <sup>®</sup>	
软件功能	开源参数调节，在线实时修改建造参数，三维可视化，诊断功能等功能	
数据格式	STL	
电源要求	380V±10%，3~/N/PE，50Hz/60Hz，32A	
运行环境温度	22~28°C	
成形材料	FS3300PA, FS3401GB, FS4100PA, FS6140GF, WANFAB-PU95AB, Ultrasint <sup>®</sup> TPU 88A black 等	

<sup>1</sup> 设备理论外形尺寸，实际以现场装机为准。

<sup>2</sup> 实际成形体积与材料，工件等要素相关。

©Farsoon 2026 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。

# 252P 系列

### 开机成本低

- 面向教育科研用户，成形缸较小，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220°C高温烧结能力。UT252P具有340°C超高温烧结能力，能够打印PPS、PEEK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：PEEK新材料医疗件  
 打印设备：UT252P  
 打印材料：PEEK

该样件采用了华曙高科全新开发超高温高分子材料3D打印解决方案，并实现340°C熔点高温材料稳定高效烧结。PEEK材料的成功烧结，也标志着华曙高科高分子3D打印设备全面覆盖190°C-340°C的材料烧结温度。满足各行业材料烧结需求。

技术参数	HT252P	UT252P
外形尺寸 <sup>1</sup> (W×D×H)	1735×1225×1975mm	1735×1300×2000mm
成形缸尺寸 <sup>2</sup> (W×D×H)	250mm×250mm×320mm	
设备净重	约 1700kg	约 2200kg
铺粉层厚	0.06~0.3mm可调	
扫描速度	最高达 10m/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	定焦	
最高建造腔体温度	220°C	340°C
热场控制	智能分区独立控制	
温度控制	连续实时表面温度监测	
操作系统	64 位 Windows10	
数据处理及系统控制软件	BuildStar, MakeStar <sup>®</sup>	
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±10%，3~/N/PE，50Hz/60Hz，25A/40A	
运行环境温度	22-28°C	
成形材料	FS3300PA, FS3401GB, FS4100PA, FS6140GF, WANFAB-PU95AB, Ultrasint <sup>®</sup> TPU 88A black, PEEK (仅UT)等	

1 设备理论外形尺寸，实际以现场装机为准。  
 2 实际成形体积与材料，工件等要素相关。

# 高效粉包处理站 FS-PHS-400P



## 高效粉包处理站 FS-PHS-400P

华曙高科高效粉包处理站 FS-PHS-400P 是基于华曙 10 多年高分子增材经验的创新应用。FS-PHS-400P 功能强大且高度集成，适合三台以内 403P 系列设备的粉末处理，助力创建安全健康的清洁生产环境，帮助用户进一步降低人工成本，提高效率。

### 高度集成 自动化程度高

- 多种配粉比例模式可选，根据模式自动配粉。
- 布局紧凑且集成清粉功能，无需人工值守，一键自动粉末筛分、称重、配比、加料等，降低人工成本。

### 安全健康生产

- 闭环粉末处理，处理过程中粉末100%进入循环。
- 封闭式清粉，有效实现人粉隔离，打造安全清洁生产环境。

### 智能化管理

- 智能化管理，生产状态数据可视化，粉末管理精细化，精准监控细微粉末状态，提高效率。
- 端口开源，可接入不同生产系统。

## 技术参数

外形尺寸 (W×D×H)	2550mm×1750mm×2250mm (不含踏板)
设备净重	1500kg
新粉罐容积	75L
余粉罐容积	200L
溢粉罐容积	75L
额定功率	11.5kW
额定电流	22A
反吹分离罐滤芯	140×220mm，精度F9
电源要求	380V±10%，3~/N/PE，50Hz

©Farsoon 2026 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。

# 高分子粉末管理系统 FS-PMS-02P



### 高分子粉末管理系统 FS-PMS-02P

华曙高科高分子粉末管理系统 FS-PMS-02P 具有高效、操作便捷的特点,适合多台高分子增材制造设备的粉末后处理,是增材制造产业化生产的必然选择。该系统功能强大,高度集成并简化粉末处理工作流程,包括余粉回收储存、新粉供应、高速搅拌、筛粉等功能,提高产能,降低生产成本。\*

#### 超高效能 超性价比

- 8分钟可处理80升粉末,更低人工+材料成本,新粉比低至20%。

#### 精确配比 无尘环保

- 精确配粉过程,可定制配粉比,全封闭自动化操作,消除粉末浪费。

#### 为产业化设计

- 灵活适用高分子增材工厂。

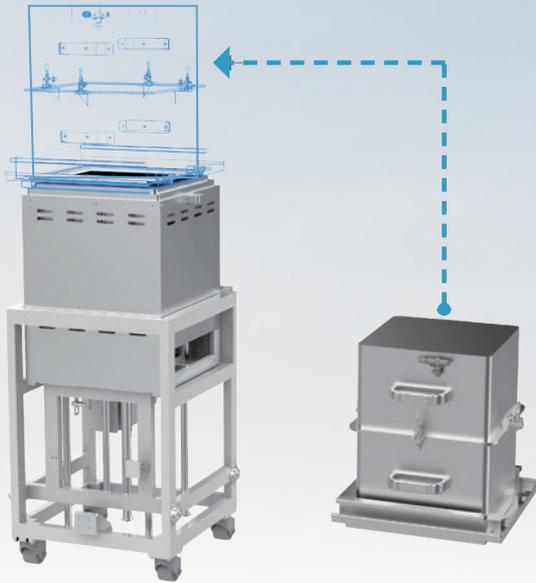
\* 可定制适配其他主机型号的配置。

### 技术参数

应用	FS3300PA, FS3401GB, FS3201PA-F, FS3401GB-F
外形尺寸 (W×D×H)	3250mm × 1610mm × 2030mm
设备净重	1500kg
粉末泵送速度	5kg / 分钟
批量处理能力	80L / 8 分钟
进气压力	0.5-0.7Mpa
气体流量要求	670L / 分钟
电源要求	380V±10%, 3~/N/PE, 50/60Hz, 45A

©Farsoon 2026 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、联营公司有任何合同或其他承诺的约束。

# 403系列仓外冷却方案



## 403P系列外部冷却盒

- SLS 技术烧结后仍然需要十几小时的冷区时间，来保证工件品质。403 设备可以灵活选择外部冷却方案。
- 冷却盒子适用于常规尼龙 12 类材料，占地面积较小，操作灵活。可以选择是否惰性气体保护。

### 技术参数

外形尺寸	570mm×540mm×600mm
设备净重	25kg
惰性气体保护	氮气
推荐惰性气体流量	15L/分钟
进气压力	0.4Mpa

## 403P系列外部冷却装置

- 冷却装置，适用于冷却条件比较敏感的材料。
- 需配置额外的成形缸，保证粉包在缸体内稳定冷却。更适用于尼龙 6 等特种材料。

### 技术参数

外形尺寸	880mm×480mm×1200mm
设备净重	45kg
惰性气体保护	氮气
推荐惰性气体流量	15L/分钟
进气压力	0.4Mpa
电源要求	220V±10%，1~N/PE， 50/60Hz，6A

## 常规尼龙粉末材料

SLS技术主要粉末为尼龙11和尼龙12类材料，具有稳定、成本低、力学性能优异的特点。此材料已经有接近30年的历史，仍然是目前市面上用量最大的SLS打印材料。尼龙材料的耐磨、强度、韧性好、寿命长不易老化、耐油性、无毒不过敏等特性使其适用汽车、医疗、航空航天、家电、消费品等应用领域。

一般物性		机械性能 (X 方向)				热特性		
材料名	颜色	制件密度	拉伸强度 ISO 527-1:2019	拉伸模量 ISO 527-1:2019	断裂伸长率 ISO 527-1:2018	熔点 (10°C/min) ISO 11357-1:2020	热变形温度 (HDT) <sup>®</sup> 1.8 MPa ISO 78-1:2020	热变形温度 (HDT) <sup>®</sup> 0.45 MPa ISO 78-1:2020
FS4200PA-F	黑色	1.01 g/cm <sup>3</sup>	42 MPa	1450 MPa	40 %	185.5 °C	52 °C	145 °C
FS3201PA-F	黑色	1.01 g/cm <sup>3</sup>	42 MPa	1450 MPa	20 %	185.5 °C	52 °C	145 °C
FS3300PA	白色	0.98 g/cm <sup>3</sup>	46 MPa	1600 MPa	25 %	184 °C	52 °C	145 °C
FS4100PA	白色	1.01 g/cm <sup>3</sup>	46 MPa	1450 MPa	42 %	203 °C	45 °C	140 °C
FS3401GB	灰白色	1.26 g/cm <sup>3</sup>	42 MPa	2500 MPa	8 %	185 °C	60 °C	150 °C
FS3401GB-F	黑色	1.26 g/cm <sup>3</sup>	42 MPa	2500 MPa	5 %	185 °C	60 °C	150 °C

### FS4200PA-F

FS4200PA-F材料属于面向产业化应用的高性能尼龙材料，适用于极高韧性要求的先进应用。该材料XYZ三个方向性能非常接近，缺口抗冲击性能好，断裂伸长率高，且具有均衡的机械性能，同时其使用成本相比PA11大幅降低。

### FS3201PA-F

制件机械性能出色，超高加工精度和细节分辨率，适合高性能件、薄壁件应用。

### FS4100PA

高韧性尼龙11材料。高韧性，高抗冲击，可再生资源的环保材料。

### FS3401GB / FS3401GB-F

玻璃微珠复合材料，材料模量高，材料收缩小，尺寸控制精度高，易烧结。在纯尼龙基料中，加入不同添加剂，例如GB玻璃微珠、GF玻璃纤维、CF碳纤维、MF矿纤等等，会使制件强度或模量变强，韧性会有所降低。模量越高，工件越不容易弯曲，适合一些工具外壳，固定管道等高模量应用场景。

### FS3300PA

该材料具有韧性好，耐热性能好，吸水少，耐腐蚀，表面质量好，易喷漆，成形过程稳定，尺寸稳定性好，生物相容性好等优异特征。适合功能件验证，小规模生产，替代CNC和注塑件。

注：除以上材料之外，华曙高科还提供 FS3300PA-F、FS3150CF、FS3250MF 等尼龙类材料，详情请咨询华曙高科客户经理。

免责声明：

影响产品性能的因素较多，华曙建议您在使用前进行测试，确定产品是否适合您的特定用途。华曙不做任何形式的保证，包括但不限于适用性或适用于特定用途的承诺。华曙保留更改技术数据的权利，恕不另行通知。©Farsoon 2026 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。

## 特种高分子粉末材料

除了常规PA11、PA12类材料，SLS打印技术还能支持多种特种粉末材料，例如：PA6、TPU、PEEK、PPS、PBT等等。不同材料，各自独特特性，让SLS技术有满足无限应用场景的可能。

### 纤维复合 PA6 材料

FS6140GF / FS6140GF-F 加入玻璃纤维后具有高强度、高模量、耐高温、易成形的特点。适合汽车发动机等高温环境应用。

FS6130CF-F加入碳纤维后能够显著提高材料的强度、刚度和抗疲劳性能，同时保持相对较低的密度，可用于高端工程应用，如汽车零部件、航空航天结构件、体育用品等对轻量化及高强度要求较高的领域。

材料名	拉伸强度 ISO 527-1:2019	拉伸模量 ISO 527-1:2019	断裂伸长率 ISO 527-1:2018	热变形温度 (HDT) * 1.8 MPa ISO 78-1:2020	热变形温度 (HDT) * 0.45 MPa ISO 78-1:2020
FS6140GF/ FS6140GF-F	70 MPa	6000 MPa	1.2 %	150 °C	200 °C
FS6130CF-F	110 MPa	10000 MPa	2.5 %	210 °C	214 °C

### TPU 材料

柔性高分子材料，具有高弹性，高耐冲，耐疲劳性能好等特点。耐腐蚀，耐低温，适合汽车内外饰、坐垫、医疗、服饰、箱包、头盔内衬等应用。

材料名	拉伸强度 ISO 527-1:2019	拉伸模量 ISO 527-1:2019	断裂伸长率 ISO 527-1:2018	邵氏硬度 ISO 527-1:2019
WANFAB-PU95AB	12 MPa	45 Mpa	200 %	95 A
Ultrasint® TPU 88A black	12 MPa	45 Mpa	260 %	88 A

### PEEK 材料

PEEK是PAEK系列(聚芳醚酮)的一种，具有优异的耐化学性、耐油性和高温热稳定性，熔点高达350°C。3D打印PEEK特别受医疗领域的关注，具备的生物相容性和可消毒性可用于定制植入物的制造，同时航空航天和汽车领域也是3D打印PEEK很常见的市场，适合更高的耐磨性和耐温性零部件制造。

材料名	拉伸强度 ISO 527-1:2019	拉伸模量 ISO 527-1:2019	断裂伸长率 ISO 527-1:2018	热变形温度 (HDT) * 1.8 MPa ISO 78-1:2020	热变形温度 (HDT) * 0.45 MPa ISO 78-1:2020
PEEK	78 Mpa	3500 MPa	2.5 %	155 °C	> 280 °C

注：除以上材料以外，欢迎向华曙高科客户经理咨询 PPS、TPC、PBT、PA613、PK 等其他特种材料信息。

#### 免责声明：

影响产品性能的因素较多，华曙建议您在使用前进行测试，确定产品是否适合您的特定用途。华曙不做任何形式的保证，包括但不限于适销性或适用于特定用途的承诺。华曙保留更改技术数据的权利，恕不另行通知。©Farsoon 2026 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。



ISO9001:2015



ISO14001:2015



ISO45001:2018



CE安全认证



ATEX防爆评估



FDA激光安全注册

### 全球总部/AMEA

全球总部地址：湖南省长沙市岳麓西大道2710号 (410000)

服务热线:400 055 2155

电子邮箱:info@farsoon.com

网站:www.farsoon.com

新材料研发生产基地：湖南省益阳市南县经开区子美路与兴盛路交汇西北

北京办公室：北京市丰台区总部基地188号7区

### 北美 (Farsoon Americas CORP.)

Add: 3161 Eagles Nest Street, Suite 350,

Round Rock, TX 78665

Tel: +1 512-551-9901

Email: contact@farsoonam.com

### 欧洲 (Farsoon Europe GmbH)

Add: Farsoon Europe GmbH Industriestraße 5/1, 71069 Sindelfingen, Germany

Tel: +49 70316325822

Email: wehelpyou@farsoon-eu.com

有关更多华曙高科的解决方案信息, 请访问:



华曙微信公众号



华曙视频号



©2026 版权所有 华曙高科 (FS-202602-CN)

本信息是基于华曙高科可获得的最新信息而真诚提供的, 不对此类信息提供任何保证或陈述。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。内容如有变更, 恕不另行通知。