

RS650H 铺粉金属 3D 打印设备



为**航空航天**而生
大尺寸自动化生产

技术参数 TECHNICAL PARAMETER

最大成形尺寸	650×650×1100 mm ³ (含基板厚度)
激光功率	4×500W 单模光纤激光器 (四光、六光可选)
光束质量	M ² ≤1.1
搭接精度	≤0.05mm
最高扫描速度	≥7.0m/s
铺粉层厚	20~100μm
铺粉方式	单/双刮刀, 双向铺粉
供粉方式	上送粉
工作气氛	氩气
最低氧含量	≤100ppm
基板最高预热温度	加热片最大加热温度200℃
加工文件格式	Job
工件成形精度	≤0.1mm (成形尺寸>100mm时, 成形精度≤0.1%)
控制方式	RC-ROS-SLM
电源与功率	三相380V, 50/60Hz, ≤45Kw

RS650H 铺粉金属 3D 打印设备



设备特点 EQUIPMENT FEATURES



数据兼容性广

JOB文件或其它可转换格式；



软件自主可控

多激光高效协同，成形尺寸达
650*650*1100mm；



多激光高效成形

多激光多振镜，较单激光效率
提升近3倍；



成形精度质量高

高速二轴偏转振镜保证光斑精度，
自研控制软件保证搭接质量；



双循环风场保护

内循环与新风系统高效除尘，
场镜风淋式屏蔽保护；



惰性气体保护

全密封腔体，氧含量低至
100ppm，浮动监测报警；



封闭式粉末内处理

封闭式隔离，操作更安全；全
弹出式活塞，清洁更彻底；



智能运维管理系统

具备自诊断、安全防护、故障预警
及数据记录功能；



优良冶金组织

致密度高几乎100%，力学性
能优异；



自动化程度高

加工过程全自动，可实现24小时无
人值守工作。

样件展示 SAMPLE DISPLAY

