

FS422M

成熟稳定，打印质量高

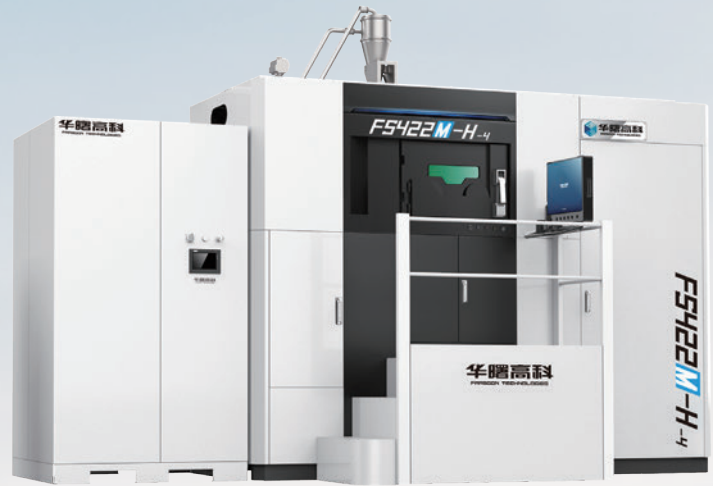
- FS422M经历了多次创新迭代，经历产业化用户的多年验证，产品成熟稳定。
- 各激光之间的光斑误差控制3%以内，整个幅面的光斑尺寸差异最小化。
- 多激光的搭接位移准确，搭接校准精度可以稳定控制在±0.05mm以内。
- 标配永久滤芯，减少频繁更换滤芯工作量。

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。
- 惰性气体保护环境下闭环智能监控送筛粉系统，全程封闭式操作，人员与粉末无接触，安全性高，操作简便。
- 基板具备电动调平功能，可实现快速高效调节，减少操作难度。

安全智能，连续生产

- 具有安全回路互锁机制、静电处理系统、氧含量关联系统与压力关联系统，在安全防护方面实现闭环控制。
- FS422M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。
- 支持多缸体运行，可连续生产。



技术参数

FS422M

外形尺寸 (L×W×H) <small>(不含顶部粉罐等部件)</small>	5000mm×2900mm ×2700mm (高缸)
成形缸尺寸 ¹ (L×W×H) <small>(含成形基板厚度)</small>	425mm×425mm×550mm (高缸)
设备净重	约3700kg
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×4
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	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，30A
运行环境温度	22-28℃
成形材料 ²	不锈钢、铝合金、镍基高温合金、钛合金、铜合金、纯铜等

¹ 实际成形体积与材料、工件等要素相关。

©Farsoon®2023 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。