

# FS200M

## 小身材，大产能

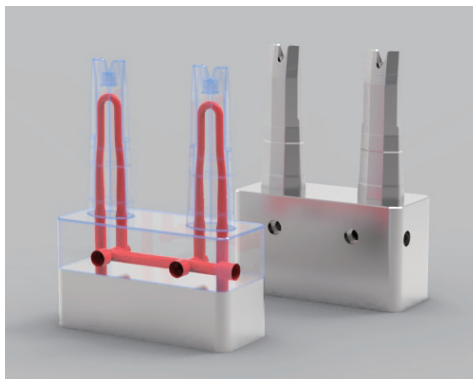
- 主机占地面积3.5平方米，仅为同类产品一半，却拥有425mm×230mm×300mm大成形缸，体积大于29升，单位厂房面积的产能实现最大化。

## 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-2

外形尺寸 (L×W×H)	2320mm×1500mm×2000mm (不含顶部粉罐等部件)
成形缸尺寸 <sup>1</sup> (L×W×H)	425mm×230mm×300mm (含成形基板厚度)
设备净重	约 2000kg
铺粉层厚	0.02 - 0.1 mm 可调
扫描速度 <sup>2</sup>	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	380V±10%, 3~/N/PE, 50Hz, 30A
运行环境温度	22-28°C
成形材料	不锈钢、模具钢、铝合金、钛合金等

<sup>1</sup> 实际成形体积与材料, 工件等要素相关。

<sup>2</sup> 针对不同行业 and 客户需求, 该指标可能有所差异。