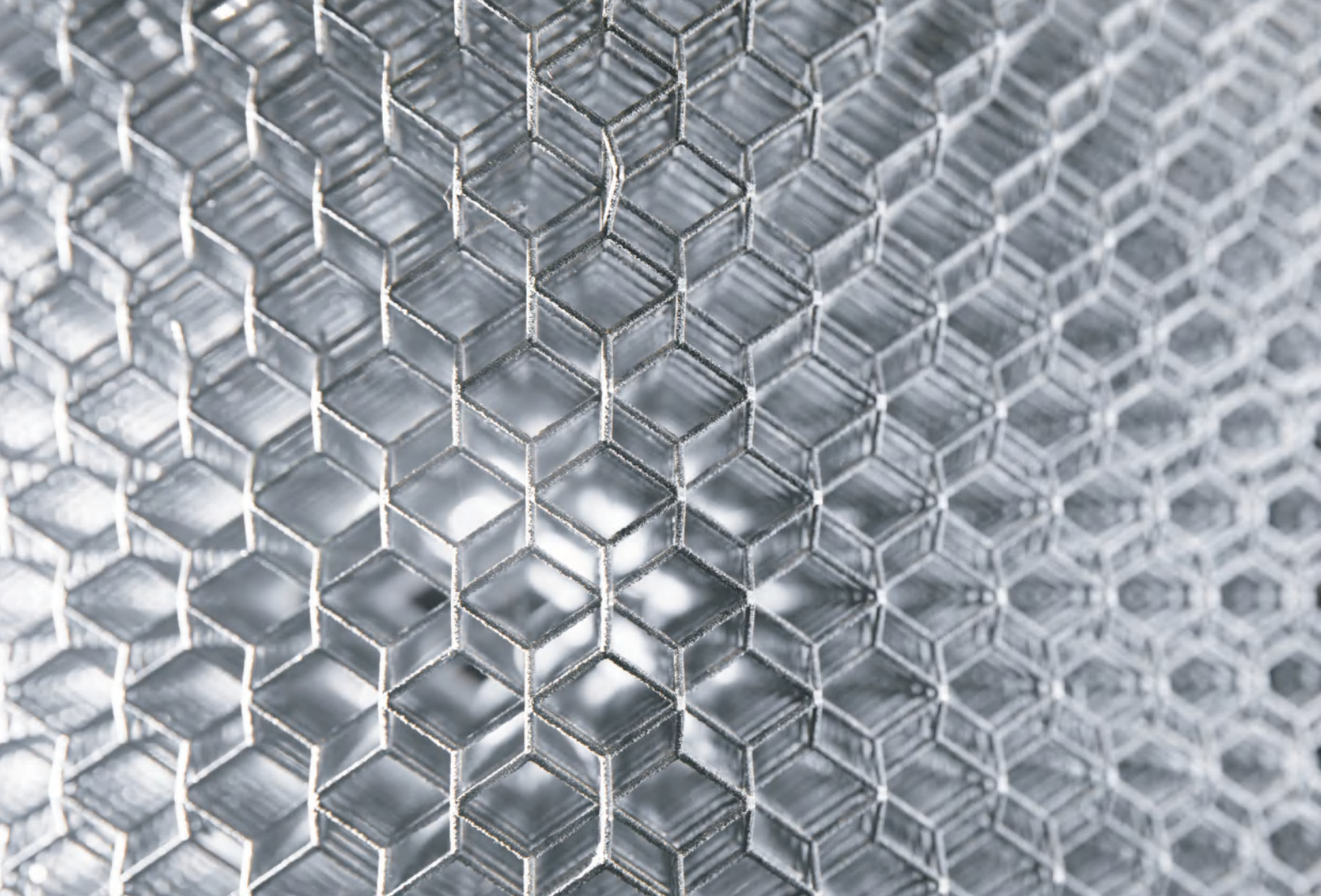




Make Easier Manufacturing
Make a Better World
让制造更简单 世界更美好

To Become the World's
Leading AM Technologies Solutions Provider
成为全球领先的增材技术解决方案提供商



西安铂力特增材技术股份有限公司

目 录

01

铂力特使命、愿景

01

02

铂力特公司简介

02

03

公司主营业务

08

04

定制化产品业务

10

05

金属增材制造软硬件产品

17

06

原材料产品线

33

07

全球客户

35

08

产业化建设及子公司、
分公司发展

36

使 命

让制造更简单，世界更美好

增材制造能够实现复杂结构、功能集成制造

增材制造无需开模，可简化制造工序流程

增材制造让材料在空间中按需分布，减少材料浪费

增材制造过程能源消耗小，对自然环境更友好

增材制造设备高度自动化，人力成本大大缩减

增材制造让生产模式更智能，管理更便捷、高效

愿 景

成为全球领先的增材技术解决方案提供商

核心价值观

成就客户，创造价值

诚信敬业、拼搏创新、热情坚毅

以奋斗者为本，坚持艰苦奋斗



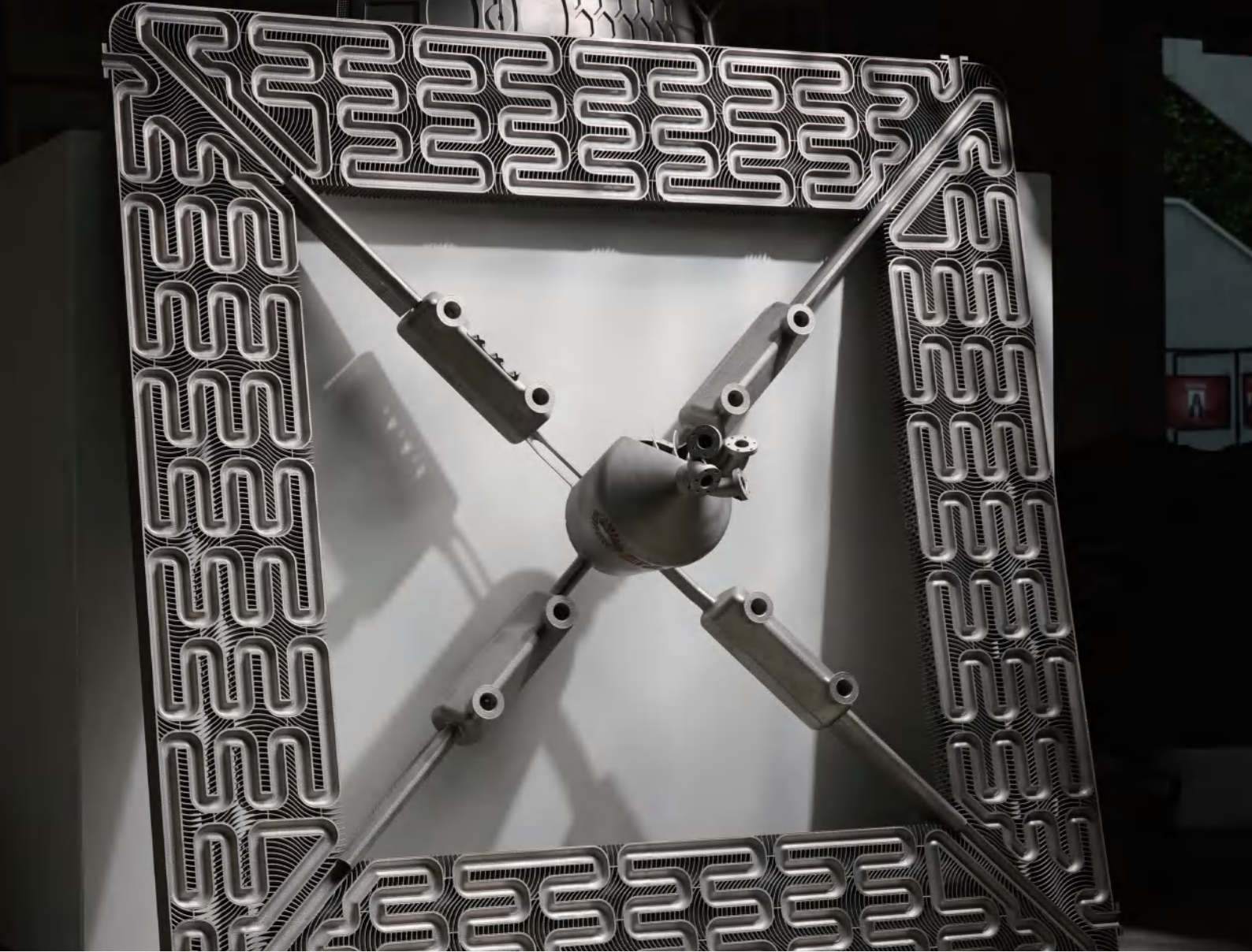


公司简介02



西安铂力特增材技术股份有限公司（简称“铂力特”）成立于2011年7月，致力于成为全球领先的增材技术解决方案提供商。2019年7月22日，铂力特正式在上交所科创板挂牌上市，证券简称：铂力特，证券代码：688333。截止到2025年12月底，铂力特员工约3500人，研发人员约占19.48%。

公司为用户提供全方位的金属增材制造与再制造技术解决方案，包括：设备、打印服务、原材料、技术服务等。公司运用多年金属增材制造技术的专业经验，通过持续创新为航空航天、能源动力、医疗齿科、工业模具、汽车制造、3C电子、高校科研、职业教育、文化创意等行业客户提供服务。公司坚持以用户为中心，以市场为焦点，帮助用户实现最优设计、降低生产成本、提高生产效率、提升产品品质、创造价值。



核心团队

公司已构建董事长兼总经理领衔、总工与副总协同负责的研发与质管体系。

研发方面已形成较为完整的金属增材制造技术研发矩阵，涉及十余个研发方向，基本涵盖金属增材制造技术相关的技术研发和工程化应用方向，工艺技术、设备和粉末产品达到国际先进水平。

质管体系方面拥有技术精湛、经验丰富的专业团队，覆盖装备、产品、粉末及技术服务全链条严格执行标准化流程，质量团队独立运作，实现全流程闭环管控。

研发实力

截至 2025 年 12 月底

公司累计申请专利 738 项，有效授权专利 456 项

研发投入总额 24,155.13 万元，占营业收入 13.05%

研发人员约占 19.48%

资质、荣誉

- 国家级高新技术企业
- 国家企业技术中心、金属增材制造国家地方联合工程研究中心
- 国家级绿色工厂
- 国家知识产权优势企业
- 国家级“千企百城”商标品牌价值提升行动
- 陕西省技术创新示范企业
- 省级服务型制造示范企业
- 陕西省工业化和信息化融合典型示范企业
- 陕西省智能制造试点示范企业、陕西省先进级智能工厂
- 承担“国家重点研发计划”、“工信部专项”等多项国家重大专项
- 2024 年，深圳子公司获评深圳市“专精特新”中小企业



知识产权



质量体系完备



公司的发展历史

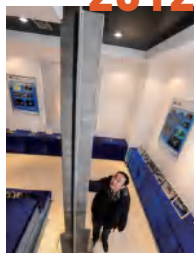
2011



西安铂力特激光成形技术有限公司 (2017 年整体变更为西安铂力特增材技术股份有限公司) 成立

2012

铂力特公司组建了独立的研发团队，研发方向包含金属 3D 打印工艺、材料、设备等方面



“激光立体成形技术及国家 C919 飞机复杂钛合金构件生产制造”项目获得国家重大科技成果转化项目资助

2014



铂力特首台设备产品 BLT-S300 亮相第十届中国国际航空航天博览会

2018



铂力特位于西安高新区的现代化、智能化科研生产基地投入使用

铂力特与空客签订金属增材制造联合研发协议铂力特品牌设备成功出口德国

2019



铂力特首次公开发行股票并在科创板上市，股票代码：688333

2020



铂力特华南应用研发中心正式启用
铂力特成为第一届全国职业技能大赛增材制造项目唯一指定 3D 打印设备赞助商

2024



金属增材制造大规模智能生产基地项目 (即铂力特四期项目) E 区竣工，进入设备安装及调试阶段

铂力特“大生产时代全流程高自主增材制造大数据深度应用项目”荣获工信部工业互联网+大数据试点示范项目

铂力特再获空客新件号工作包，与空客的合作步入全面深化阶段

2025



铂力特金属增材制造大规模智能生产基地项目 (四期) F 区正式开工

铂力特金属增材制造产业创新能力建设项目 (三期) C 区部分厂房已完成主体结构施工，正式进入设备安装及调试阶段

增材制造专用粉末材料产线建设项目 (即铂力特沣西工厂) 正式开工

2015



在首届“大众创业、万众创新”活动周上，铂力特受到时任中共中央政治局常委、国务院总理李克强的亲切接见铂力特 PBF-LB/M 设备面向市场销售

2016



铂力特自主研发机型涵盖激光熔融、激光修复，双激光、四激光等多种工艺和成形技术铂力特突破钨合金、铜合金打印工艺

2017



铂力特“智能化工厂”项目荣获“工信部智能制造试点示范项目”

2021



铂力特金属增材制造智能工厂建设项目（二期）全部投入使用

2022



铂力特金属增材制造产业创新能力建设项目（即铂力特三期项目）正式开工
铂力特（上海）公司启用前有序筹备，铂力特（欧洲）公司有序筹建，国际化、集团化发展迈出重要步伐
助力北京冬奥会、冬残奥会水下传递火炬研制并实现零部件高效批产

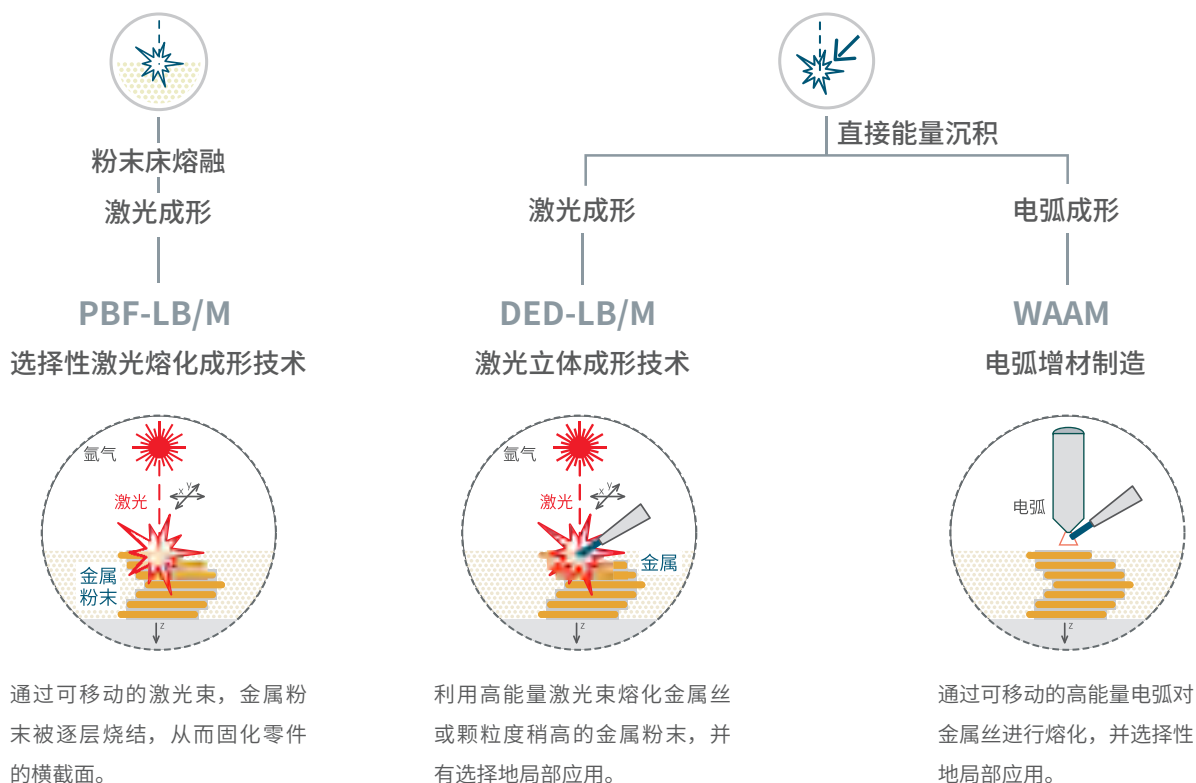
2023



铂力特金属增材制造大规模智能生产基地项目（即铂力特四期项目）正式开工
铂力特（上海）技术有限公司暨华东应用研发中心正式启用，铂力特（欧洲）有限公司正式投入运营

公司主营业务03

铂力特主要使用的三项金属 3D 打印技术



本文中的技术术语参照《EN ISO/ASTM 52926 Additive Manufacturing of metals - Qualification principles》



金属增材制造装备软硬件

3 种工艺, 30 余种型号;
最大成形尺寸单向 2500mm
最多激光数: 32 激光
* 截止 2025 年 12 月底



定制化产品

累计激光数量 5200 余个, 80 余种可成形材料; 用户遍及航天、航空、
发动机、轨道交通、汽车、模具、医疗、智能硬件等
* 截止 2025 年 12 月底



原材料-粉末

国际标准高品质钛及钛合金材料, 同时覆盖高温合金、铝合金、
不锈钢、钴铬合金等



技术咨询服务

工艺参数定制开发服务、
软件定制化服务
创新设计服务等

定制化产品业务04

2017 年，铂力特智能制造工厂荣获工信部“智能制造示范试点项目”。

2023 年初，公司入选“2022 年度绿色工厂”。2023 年，铂力特“大生产时代全流程高自主增材制造大数据深度应用项目”获评工业互联网十大数据试点示范项目。

轻量化结构

通过结构优化设计，在保证产品性能的同时最大限度地实现零件减重。通常使用拓扑优化或利用典型的减重结构实现减重如：中空夹层、薄壁加筋、镂空点阵、内置蜂窝等。



缩短研制周期

无需开模，实现单件小批量零件的快速制造，可以缩短产品从设计到交付的研制周期，加速迭代。



快速定制化批量生产

能够实现复杂结构的个性化定制，并对定型的定制化产品进行小批量快速生产，从而高效满足小批量、多品类的生产需求。



组合制造

支持大型、多功能、高集成度产品的开发，快速成形复杂结构件，提高尺寸一致性与表面质量，实现零件的性能提升与成本优化。



功能集成

对于多个零件进行整体化功能集成，从而减少零件数量、缩短制造、装配和检验流程，降低质量风险，实现减重，提高可靠性。



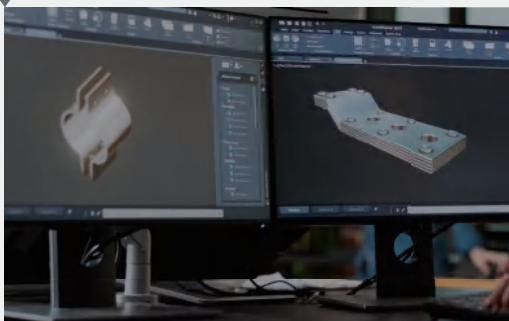
修复与再制造

对于生产过程中的产品加工缺陷或服役期间的磨损进行修复与再制造，恢复产品几何性能和力学性能，降低成本、减少能源消耗。



一站式定制化产品解决方案

01



模型评估

专注工业领域, 为客户提供模型及模型评估

02



优化设计

利用增材制造技术进行广泛研究及应用

- 增材制造设计
- 轻量化、一体化设计
- AM部件的应力控制设计
- 功能优先的设计
- 成本控制与规范设计
- 典型特征成熟度评估与风险识别

03



打印工艺

截止2025年12月底, BLT智能制造工厂拥有激光数量5200余个, 可成形材料80余种, 成分满足航标。

- 选择性激光熔化成形设备 (PBF-LB/M)

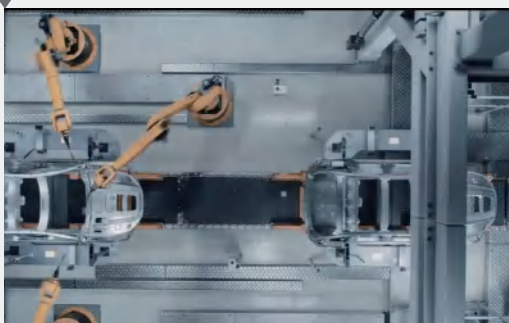
04



热处理

配置大尺寸热等静压系统, 全面应对大型复杂构件处理需求, 能够实现对材料内部组织的有效调控, 为各类材料提供可靠的高致密化处理保障。

05



后处理

配备完整的数控设备产品, 涵盖多轴联动加工中心、大型龙门设备。中小型多轴设备可实现 $\pm 0.007\text{mm}$ 精度, 大型设备可实现 $\pm 0.01\text{mm}$ 加工精度。

06



检验检测

BLT检验检测中心提供全面测试服务

- 化学成分分析
- 力学性能测试
- 物理性能测试
- 微观组织
- 金属零件几何量测试
- 金属零件无损检测等多个项目



近 30000 平方米定制化产品智能制造生产基地

铂力特拥有 PBF-LB/M（选择性激光熔化）、DED-LB/M（激光立体成形）、WAAM（电弧增材）三大核心工艺。截止 2025 年 12 月底，PBF-LB/M（选择性激光熔化）工艺自用打印设备累积激光数量 5200 余个，配备 WAAM 工艺增材设备近 80 台。另有相关分析检测装备约 150 台。

80 余种可成形材料牌号矩阵

钛及钛合金 TA1, TA7, TA15, TA19, TC4, TC4ELI, TC6, TC11, TC17, TC18, TC21, Ti31, Ti40, Ti60, Ti65, Ti150, Ti600, Ti ₂ AlNb, TiAl4822, TiAlM1, Ti6Al7Nb,	铝合金 AlSi10Mg, AlSi7Mg, AlAM300, AlAM400, AlAM300C, AlAM500, AlMgScZr	铜及铜合金 Cu, CuCrZr, CuSn10	高强度 Aermet 100, 300M, 30CrMnSiA, 15-5PH, 17-4PH, PH13-8Mo	功能材料 4J32, 4J36, 磁性材料
不锈钢 304L, 316L, 321, 2Cr13	高温合金 GH3230, GH3536, GH3625, GH4099, GH4169, GH5188, K418, K438, IN939, CoCrMo, CoCrW	模具钢 H13, 18Ni300, CX, 420, GAM100	纯钨 Pure Tungsten	钽合金 Ta10W

专业的检测中心

主要从事金属材料的化学成分分析、力学性能、物理性能、微观组织，零件的几何量测试和无损检测等项目。

检测中心主要检测设备有：

材料化学成分、微观组织检测、材料机械性能检测、几何量测试、无损检测等方面的专业检测设备。



各类应用领域



航空

机身结构件、飞机附件、发动机零部件、
发动机控制部件



航天

火箭、卫星等



汽车制造

轮毂、摇臂、转向节、轮胎模具、活塞、
缸盖、排气歧管、进气歧管



工业模具

轮胎模具、水路模具轻量化水路模
具、吹塑瓶模



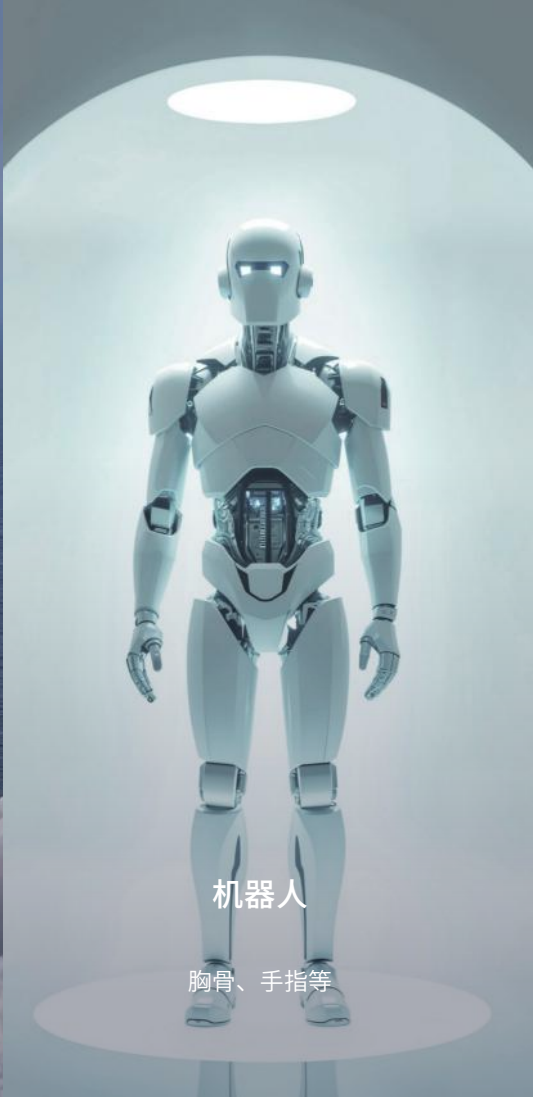
电子

雷达零部件、通信部件半导体、手
机治具、HDMI 接口



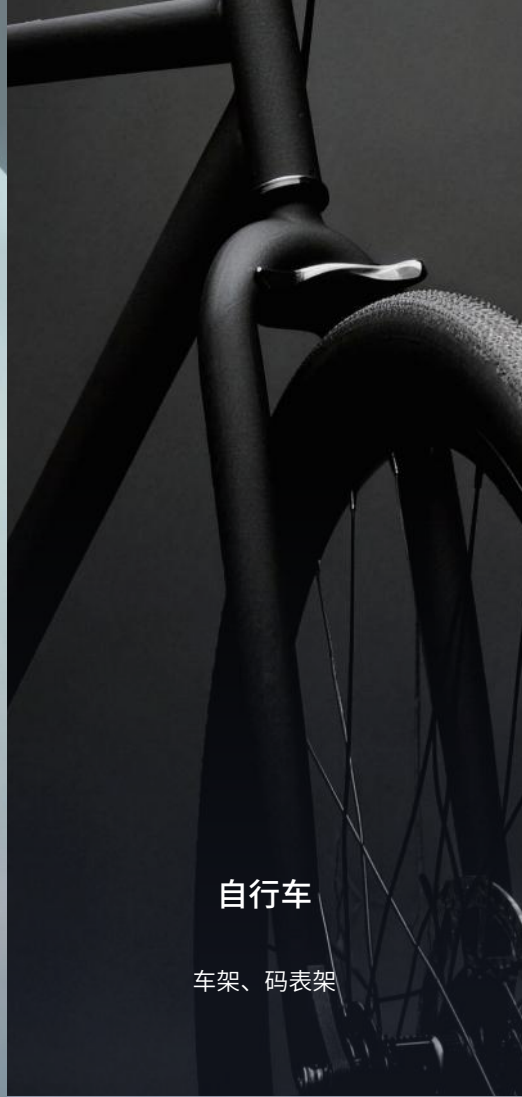
商业航天

卫星、火箭、立方星部署器等



机器人

胸骨、手指等



自行车

车架、码表架



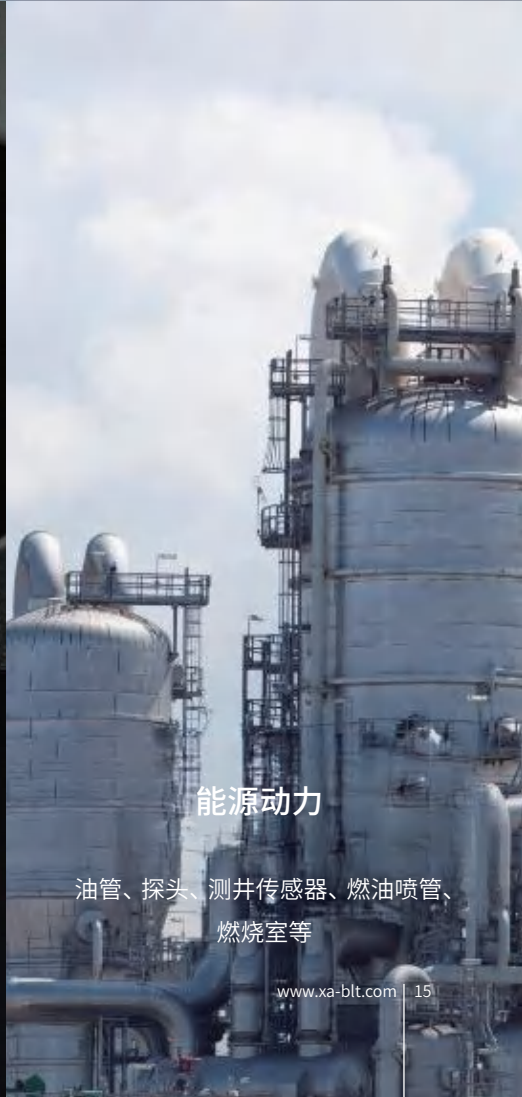
低空经济

无人机零部件、新型发动机零部件等



3C 电子

手机铰链



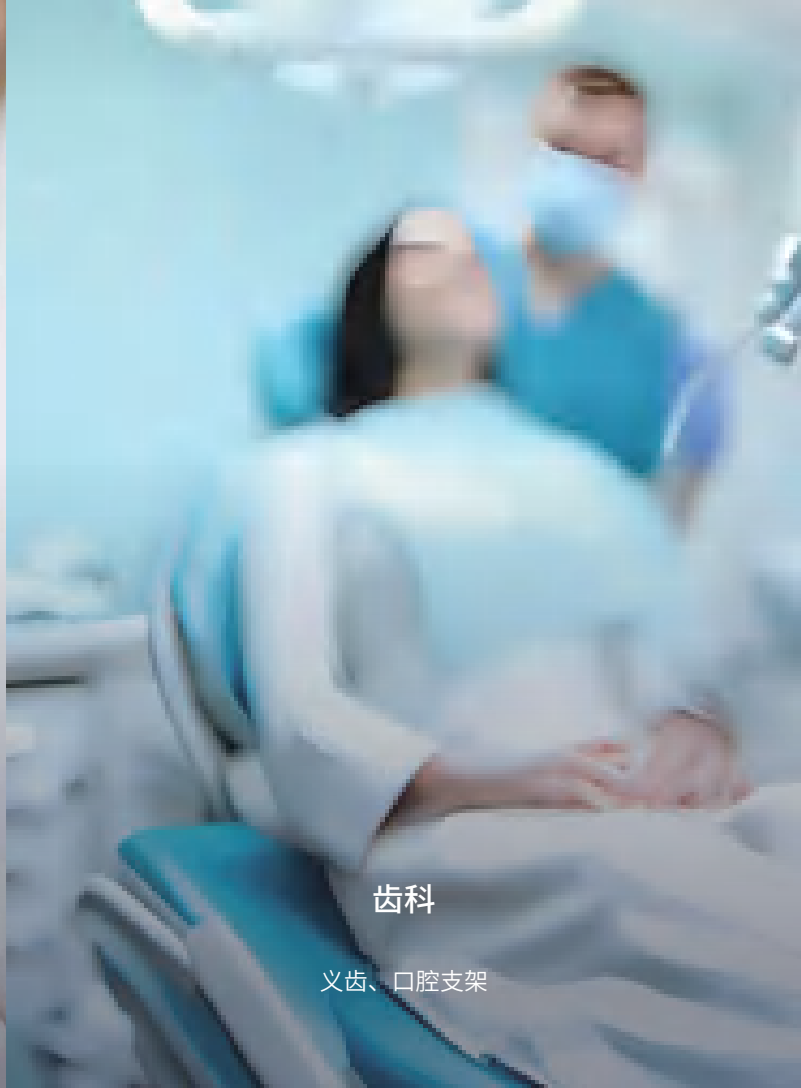
能源动力

油管、探头、测井传感器、燃油喷管、燃烧室等



医疗

医疗科研实验、植入物



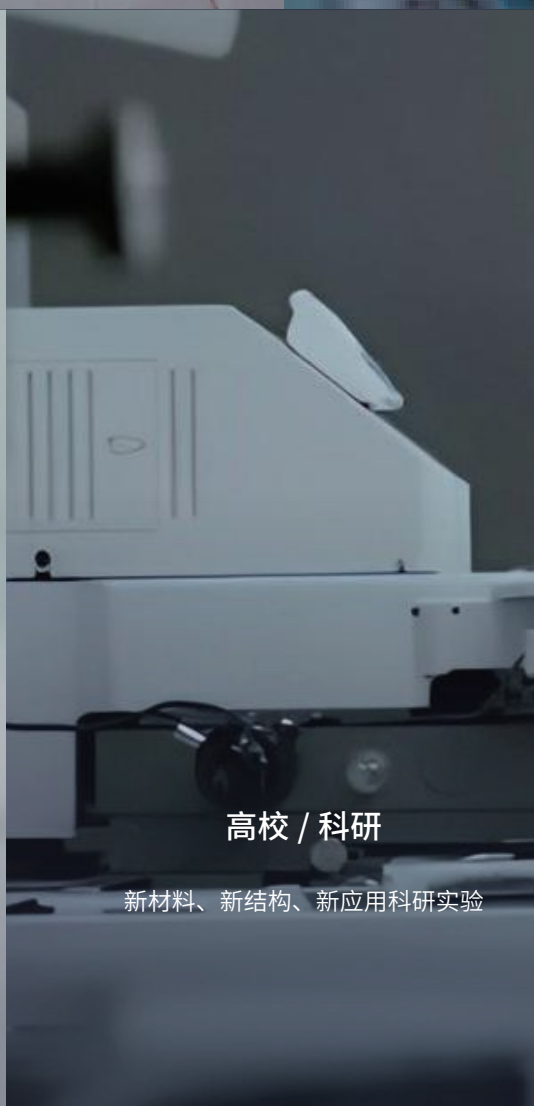
齿科

义齿、口腔支架



文化创意

印章、启瓶器、笔、建筑



高校 / 科研

新材料、新结构、新应用科研实验



职业教育

职业技能培训

金属增材制造软硬件产品05

铂力特已构建“全栈自主硬件”与“全流程软件生态”深度融合的技术格局，共同构成了一个自主可控的先进制造解决方案，为客户价值的全面提升提供了坚实保障。

以设备为主体的全套装备软硬件解决方案

产品设计、开发方案（选配方案）；
装备；
工艺方案；
覆盖整个增材制造生产流程的闭环软件包（部分选配）；
设备配套粉末循环系统；
设备产线管理方案；
设备相关耗材；
适配产品方案的粉末原材料；
设备使用培训及相关软件培训等





BLT-S1500

选择性激光熔化成形设备
(PBF-LB/M)



CE 认证



FDA 激光安全注册



ISO9001:2015 / ISO14001:2015 / ISO45001:2018

设备设计参考 ATEX 防爆评估

* 该设备图仅为示意，以实际销售的产品为准。

应用领域

航空、航天、发动机、石油动力、汽车

应用案例



中介机匣

BLT-S1500 设备参数

材料支持	钛合金、铝合金、高温合金、不锈钢、高强度钢
成形尺寸 ⁽¹⁾	1500mm×1500mm×1200mm (W×D×H) 1500mm×1500mm×1500mm (W×D×H)
激光器功率	500W×18; 500W×26
激光波长	1060nm~1080nm
光束质量	M ² ≤ 1.1
光学部件	F-θ 镜头
最大扫描速度	7m/s
分层厚度	20μm ~100μm
成形效率 ⁽²⁾	620cm ³ /h; 900cm ³ /h
铺粉机构	单 / 双向铺粉
最低氧含量	≤ 100ppm
气体支持	Ar
工作氩气消耗	10~15L/min@0.3MPa
最大功耗 ⁽³⁾	103KW; 115KW
预热温度	RT+20°C ~100°C
供电电压	AC380V 3Ph/N/PE
外形尺寸 ⁽⁴⁾	8830mm×6950mm×6310mm (W×D×H) * (1200mm 高度) 8830mm×6950mm×6840mm (W×D×H) * (1500mm 高度)
设备重量	约 62000kg
配套软件	Magics、BLT-BP、BLT-MCS

注释：(1) 安装 200mm 厚基板后可成形尺寸；(2) 与零件的形状、尺寸、材料和参数有关；
(3) 仅主机设备，不含粉末循环系统；(4) 高度不含顶部护栏及粉末循环。设备外形数据为理论尺寸，实际设备尺寸受配置影响，以现场装机为准。

* 该数据为铂力特工况下数据，如和实际有差别，以实际销售的产品为准。



BLT-S1300

选择性激光熔化成形设备
(PBF-LB/M)



FDA 激光安全注册



ISO9001:2015 / ISO14001:2015 / ISO45001:2018

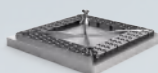
设备设计参考 ATEX 防爆评估

* 该设备图仅为示意，以实际销售的产品为准。

应用领域

航空、航天、发动机、石油动力、汽车

应用案例



一体化混合散热器

BLT-S1300 设备参数

材料支持	钛合金、铝合金、高温合金、不锈钢、高强钢
成形尺寸 ⁽¹⁾	1300mm×1300mm×1500mm (W×D×H)
激光器功率	500W×18; 500W×26
激光波长	1060nm~1080nm
光束质量	$M^2 \leq 1.1$
光学部件	F-θ 镜头
最大扫描速度	7m/s
分层厚度	20μm ~100μm
成形效率 ⁽²⁾	620cm ³ /h; 900cm ³ /h
铺粉机构	单 / 双向铺粉
预热温度	RT+20°C ~100°C
最低氧含量	≤ 100ppm
气体支持	Ar
工作氩气消耗	10~15L/min@0.3MPa
最大功耗 ⁽³⁾	103KW; 113KW
供电电压	AC380V 3Ph/N/PE
外形尺寸 ⁽⁴⁾	8740mm×6780mm×6900mm (W×D×H)
设备重量	约 54000kg
配套软件	BLT-MCS Connect、BLT-MES

注释：(1) 安装 150mm 厚基板后可成形尺寸；(2) 与零件的形状、尺寸、材料和参数有关；
(3) 仅主机设备，不含粉末循环系统；(4) 高度不含顶部护栏及粉末循环。设备外形数据为理论尺寸，实际设备尺寸受配置影响，以现场装机为准。

* 该数据为铂力特工况下数据，如和实际有差别，以实际销售的产品为准。



BLT-S1025

选择性激光熔化成形设备
(PBF-LB/M)



FDA 激光安全注册



ISO9001:2015 / ISO14001:2015 / ISO45001:2018

设备设计参考 ATEX 防爆评估和 CE 认证

* 该设备图仅为示意，以实际销售的产品为准。

应用领域

航空、航天、发动机、石油动力、汽车

应用案例



飞机

BLT-S1025 设备参数

材料支持	钛合金、铝合金、高温合金、不锈钢、高强度
成形尺寸 ⁽¹⁾	1200mm×600mm×2500mm (W×D×H)
激光器功率	500W×32
激光波长	1060nm~1080nm
光束质量	$M^2 \leq 1.1$
光学部件	F-θ 镜头
最大扫描速度	7m/s
分层厚度	20μm~100μm
成形效率 ⁽²⁾	1070cm ³ /h
预热温度	RT+20°C ~100°C
铺粉机构	单 / 双向铺粉
最低氧含量	≤ 100ppm
气体支持	Ar
最大功耗	≤ 92kW
供电电压	AC380V 3Ph/N/PE
外形尺寸 ⁽³⁾	8970mm×6160mm×6970mm (W×D×H)
设备重量	54100kg
配套软件	Magics、BLT-BP、BLT-MCS

注释：(1) 安装 170mm 厚基板后可成形尺寸；(2) 与零件的形状、尺寸、材料和参数有关；

(3) 设备取件舱最高点，不含成形室顶部防护栏高度。设备外形数据为理论尺寸，实际设备尺寸受配置影响，以现场装机为准。

* 该数据为铂力特工况下数据，如和实际有差别，以实际销售的产品为准。



BLT-S1000

选择性激光熔化成形设备
(PBF-LB/M)



CE 认证



FDA 激光安全注册



ISO9001:2015 / ISO14001:2015 / ISO45001:2018

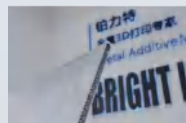
设备通过 ATEX 防爆评估

* 该设备图仅为示意，以实际销售的产品为准。

应用领域

航空、航天、发动机、石油动力、汽车

应用案例



阵面板

BLT-S1000 设备参数

材料支持	钛合金、铝合金、高温合金、不锈钢、高强度钢
成形尺寸 ⁽¹⁾	1200mm×600mm×1500mm (W×D×H)
激光器功率	500W×8; 500W×10; 500W×12
激光波长	1060nm~1080nm
光束质量	M ² < 1.1
光学部件	F-θ 镜头
最大扫描速度	7m/s
分层厚度	20μm ~100μm
成形效率 ⁽²⁾	200cm ³ /h; 250cm ³ /h; 300cm ³ /h
预热温度	RT+20°C ~100°C
铺粉机构	单 / 双向铺粉
最低氧含量	≤ 100ppm
气体支持	Ar
最大功耗	≤ 30kW; ≤ 33kW; ≤ 35kW
供电电压	AC380V 3Ph/N/PE
外形尺寸 ⁽³⁾	10100mm×4800mm×5000mm (W×D×H)
设备重量	32500kg
配套软件	Magics、BLT-BP、BLT-MCS、BLT-Bright PreBuilder

注释：(1) 安装 170mm 厚基板后可成形尺寸；(2) 与零件的形状、尺寸、材料和参数有关；
(3) 高度不含顶部护栏及粉末循环。设备外形数据为理论尺寸，实际设备尺寸受配置影响，
以现场装机为准。

* 该数据为铂力特工况下数据，如和实际有差别，以实际销售的产品为准。



BLT-S800/S815/S825 系列

选择性激光熔化成形设备
(PBF-LB/M)



CE 认证



FDA 激光安全注册



ISO9001:2015 / ISO14001:2015 / ISO45001:2018

设备通过 ATEX 防爆评估

* 该设备图仅为示意，以实际销售的产品为准。

应用领域

航空、航天、发动机、医疗、汽车、电子、模具、
科研院所

应用案例



发动机集成件



俯仰支架



后副车架

BLT-S800/S815/S825 系列 设备参数

材料支持	钛合金、铝合金、高温合金、不锈钢、高强钢、模具钢
成形尺寸 ⁽¹⁾	800mm×800mm×650mm (W×D×H) 800mm×800mm×1500mm (W×D×H) 850mm×850mm×2500mm (W×D×H)
激光器功率	500W×6; 500W×8; 500W×10; 500W×20; 500W×24
激光波长	1060nm~1080nm
光束质量	$M^2 \leq 1.1$
光学部件	F-θ 镜头
最大扫描速度	7m/s
分层厚度	20μm~100μm
成形效率 ⁽²⁾	150cm ³ /h; 200cm ³ /h; 250cm ³ /h; 870cm ³ /h
预热温度	RT+20°C~100°C
铺粉机构	单 / 双向铺粉
最低氧含量	≤ 100ppm
气体支持	Ar
最大功耗	≤ 30kW; ≤ 33kW; ≤ 36kW ≤ 30kW; ≤ 33kW; ≤ 36kW ≤ 87kW
供电电压	AC380V 3Ph/N/PE
外形尺寸 ⁽³⁾	5190mm×4500mm×3720mm (W×D×H) 7800mm×4350mm×4850mm (W×D×H) 8720mm×6010mm×6950mm (W×D×H)
设备重量	约 15000kg; 约 26000kg; 约 48160kg
配套软件	Magics、BLT-BP、BLT-MCS、BLT-Bright PreBuilder

注释：(1) 不包括基材厚度；(2) 与零件的形状、尺寸、材料和参数有关；

(3) 高度不含顶部护栏及粉末循环。设备外形数据为理论尺寸，实际设备尺寸受配置影响，以现场装机为准。

* 该数据为铂力特工况下数据，如和实际有差别，以实际销售的产品为准。



BLT-S600/S615 系列

选择性激光熔化成形设备
(PBF-LB/M)



CE 认证



FDA 激光安全注册



ISO9001:2015 / ISO14001:2015 / ISO45001:2018

设备通过 ATEX 防爆评估

* 该设备图仅为示意，以实际销售的产品为准。

应用领域

航空、航天、发动机、汽车、电子、模具、科研院所、能源、电气、重工、轨道交通

应用案例



阀体



工业阀体



机器人零件



越野摩托车概念车架

BLT-S600/S615 系列 设备参数

材料支持	钛合金、铝合金、高温合金、不锈钢、高强钢、模具钢
成形尺寸 ⁽¹⁾	650mm×650mm×850mm (W×D×H) 650mm×650mm×1500mm (W×D×H)
激光波长	1060nm~1080nm
激光器功率	500W×4; 500W×6; 500W×8; 500W×16
光束质量	$M^2 \leq 1.1$
光学部件	F-θ 镜头
最大扫描速度	7m/s
分层厚度	20μm ~100μm
成形效率 ⁽²⁾	100cm ³ /h; 150cm ³ /h; 200cm ³ /h
预热温度	RT+20°C ~100°C
铺粉机构	单 / 双向铺粉
最低氧含量	≤ 100ppm
气体支持	Ar
最大功耗	≤ 25kW; ≤ 30kW; ≤ 33kW ≤ 27kW; ≤ 30kW; ≤ 33kW
供电电压	AC380V 3Ph/N/PE
外形尺寸 ⁽³⁾	5160mm×4250mm×4140mm (W×D×H) 5450mm×4620mm×4880mm (W×D×H)
设备重量	13000kg 19000kg
配套软件	Magics、BLT-BP、BLT-MCS、BLT-Bright PreBuilder

注释：(1) 安装 100mm 厚基板后可成形尺寸；(2) 与零件的形状、尺寸、材料和参数有关；
(3) 高度不含顶部护栏及粉末循环。设备外形数据为理论尺寸，实际设备尺寸受配置影响，以现场装机为准。

* 该数据为铂力特工况下数据，如和实际有差别，以实际销售的产品为准。



BLT-S450

选择性激光熔化成形设备
(PBF-LB/M)



CE 认证



FDA 激光安全注册



ISO9001:2015 / ISO14001:2015 / ISO45001:2018

设备设计参考 ATEX 防爆评估

* 该设备图仅为示意，以实际销售的产品为准。

应用领域

航空、航天、发动机、医疗、汽车、电子、模具、
科研院所

应用案例



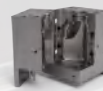
满版分水器



满版水冷机壳



中央齿轮传动壳体



吹塑瓶模

BLT-S450 设备参数

材料支持	钛合金、铝合金、高温合金、不锈钢、高强度钢、模具钢
成形尺寸 ⁽¹⁾	450mm×450mm×500mm (W×D×H)
激光器功率	500W×4; 500W×6; 500W×8
激光波长	1060nm~1080nm
光束质量	$M^2 \leq 1.1$
光学部件	F-θ 镜头
最大扫描速度	7m/s
分层厚度	20μm~100μm
成形效率 ⁽²⁾	100cm ³ /h; 150cm ³ /h; 200cm ³ /h
预热温度	RT+20°C ~200°C
铺粉机构	单 / 双向铺粉
最低氧含量	≤ 100ppm
气体支持	Ar
最大功耗	≤ 16kW; ≤ 23kW; ≤ 25kW
供电电压	AC380V 3Ph/N/PE
外形尺寸 ⁽³⁾	3600mm×2950mm×2850mm (W×D×H)
设备重量	6000kg
配套软件	Magics、BLT-BP、BLT-MCS、BLT-Bright PreBuilder

注释：(1) 安装 50mm 厚基板后可成形尺寸；(2) 与零件的形状、尺寸、材料和参数有关；

(3) 设备尺寸不含三色指示灯长度，设备外形数据为理论尺寸，实际设备尺寸受配置影响，以现场装机为准。

* 该数据为铂力特工况下数据，如和实际有差别，以实际销售的产品为准。



BLT-S400/S430

选择性激光熔化成形设备
(PBF-LB/M)



CE 认证



FDA 激光安全注册



ISO9001:2015 / ISO14001:2015 / ISO45001:2018

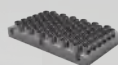
设备通过 ATEX 防爆评估

* 该设备图仅为示意，以实际销售的产品为准。

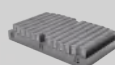
应用领域

航空、航天、发动机、医疗、汽车、电子、科研院所、3C、工业

应用案例



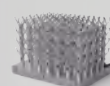
满版旋流器



满版钢片



满舱支撑框架



满舱安装支架



RB 鞋模



压铸模具



爆米花鞋模



轮胎模具

BLT-S400/S430 设备参数

材料支持	钛合金、铝合金、高温合金、不锈钢、高强度钢、模具钢、铜合金
成形尺寸 ⁽¹⁾	450mm×300mm×400mm (W×D×H) 420mm×380mm×400mm (W×D×H)
激光器功率	500W×2; 500W×3; 500W×4; 500W×6; 500W×8
激光波长	1060nm~1080nm
分层厚度	20μm~100μm
最大扫描速度	7m/s
成形效率 ⁽²⁾	50cm ³ /h; 75cm ³ /h; 100cm ³ /h; 150cm ³ /h; 200cm ³ /h
预热温度	RT+20°C ~200°C
光束质量	M ² ≤ 1.1
光学结构	F-θ 镜头
铺粉机构	单 / 双向铺粉
最低氧含量	≤ 100ppm
气体支持	Ar/N ₂
功耗	≤ 16kW; ≤ 18kW; ≤ 20kW; ≤ 26kW; ≤ 28kW
供电电压	AC380V 3Ph/N/PE
外形尺寸 ⁽³⁾	2800mmx1200mmx2350mm (W×D×H)
设备重量	2800kg; 3000kg
配套软件	Magics、BLT-BP、BLT-MCS、BLT-Bright PreBuilder

注释：(1) 不包括基材厚度；(2) 与零件的形状、尺寸、材料和参数有关；

(3) 设备尺寸不含三色指示灯长度，指示灯长度另外备注。设备外形数据为理论尺寸，实际设备尺寸受配置影响，以现场装机为准。

* 该数据为铂力特工况下数据，如和实际有差别，以实际销售的产品为准。



BLT-S210

选择性激光熔化成形设备
(PBF-LB/M)



CE 认证



FDA 激光安全注册



ISO9001:2015 / ISO14001:2015 / ISO45001:2018

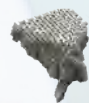
设备设计参考 ATEX 防爆评估

* 该设备图仅为示意，以实际销售的产品为准。

应用领域

医疗、科研院所、文创

应用案例



钛合金柔性结构



钴铬钼合金
股骨头 (展品)



钛合金
髋臼杯 (展品)



青铜印章



银龙印章

BLT-S210 设备参数

材料支持	钛合金、铝合金、高温合金、钴铬合金、钽、银、不锈钢、高强度钢、模具钢、铜合金、钨合金
成形尺寸 ⁽¹⁾	160mm×160mm×200mm (W×D×H)
激光器功率	500W; 500W×2
激光波长	1060nm~1080nm
分层厚度	20μm~100μm
最大扫描速度	7m/s
成形效率 ⁽²⁾	15cm ³ /h
预热温度	RT+20°C ~350°C
光束质量	M ² ≤ 1.1
光学结构	F-θ 镜头
铺粉机构	单向变速铺粉
最低氧含量	≤ 100ppm
气体支持	Ar/N ₂
功耗	≤ 5kW; ≤ 7.5kW
供电电压	AC220V 1Ph/N/PE
外形尺寸 ⁽³⁾	1110mm×910mm×1810mm, 三色指示灯 H: 约 380mm
设备重量	840kg
配套软件	Magics、BLT-BP、BLT-MCS、BLT-Bright PreBuilder

注释: (1) 不包括基材厚度; (2) 与零件的形状、尺寸、材料和参数有关;

(3) 设备尺寸不含三色指示灯长度, 指示灯长度另外备注。设备外形数据为理论尺寸, 实际设备尺寸受配置影响, 以现场装机为准。

* 该数据为铂力特工况下数据, 如和实际有差别, 以实际销售的产品为准。



BLT-A300/A320

选择性激光熔化成形设备
(PBF-LB/M)



ISO9001:2015 / ISO14001:2015 / ISO45001:2018

设备通过 ATEX 防爆评估

* 该设备图仅为示意，以实际销售的产品为准。

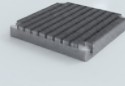
应用领域

工业、模具

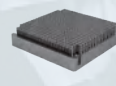
应用案例



满版热阻套



满版轮胎插片



满版融合器
(展品)



满版脆白杯
(展品)

BLT-A300/A320 设备参数

材料支持	钛合金、铝合金、高温合金、 钴铬合金、不锈钢、高强钢、模具钢、铜合金
成形尺寸 ⁽¹⁾	250mm×250mm×300mm (W×D×H)
激光器功率	500W; 500W×2
激光波长	1060nm~1080nm
分层厚度	20μm~140μm
最大扫描速度	7m/s
成形效率 ⁽²⁾	25cm ³ /h; 50cm ³ /h
预热温度	RT+20°C ~200°C
光束质量	M ² < 1.1
光学结构	F-θ 镜头
铺粉机构	单向变速铺粉
最低氧含量	≤ 100ppm
气体支持	Ar/N ₂
功耗	≤ 8kW; ≤ 10kW
供电电压	AC380V 3Ph/N/PE
外形尺寸 ⁽³⁾	2350mm×1200mm×2220mm(W×D×H) 三色指示灯: 480mm
设备重量	约 2020kg
配套软件	Magics、BLT-BP、BLT-MCS、BLT-Bright PreBuilder

注释: (1) 不包括基材厚度; (2) 与零件的形状、尺寸、材料和参数有关;

(3) 设备尺寸不含三色指示灯长度, 指示灯长度另外备注。设备外形数据为理论尺寸, 实际设备尺寸受配置影响, 以现场装机为准。

* 该数据为铂力特工况下数据, 如和实际有差别, 以实际销售的产品为准。



BLT-C400

激光立体成形设备
(DED-LB/M)



CE 认证



ISO9001:2015 / ISO14001:2015 / ISO45001:2018

设备通过 ATEX 防爆评估

* 该设备图仅为示意，以实际销售的产品为准。

应用领域

航空、航天、发动机、科研院所

应用案例



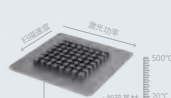
修复再制造
钛合金叶盘



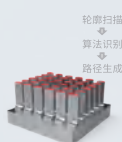
材料开发
梯度材料设定及成形



材料开发
材料的高通量
设定及成形



增材工艺实验
工艺参数及相变研究



批量修复
叶片自动修复模块



材料开发
超声波模块



材料开发
电磁搅拌模块

BLT-C400 设备参数

材料支持	钛合金、铝合金、高温合金、不锈钢、高强度、模具钢
成形尺寸	400mm×400mm×400mm (W×D×H)
X/Y/Z 轴定位精度	±0.05mm/m
X/Y/Z 轴重复定位精度	±0.05mm/m
激光器功率	500W/1000W/2000W
激光器波长	1060nm~1090nm
分层厚度	100μm~1200μm(可调节)
送粉器	2-4 路恒流量送粉器 (误差 ±2% 以内)
送粉头类型	四路送粉 / 侧向送粉等 (根据产品进行配置)
光斑直径	0.5-5mm(2000W 激光器)
最低氧含量	≤ 50ppm
气体支持	Ar
功耗	≤ 9kW-23kW (功耗大小与选配配置有关)
供电电压	AC380V; 3Ph/N/PE; 50Hz
外形尺寸 ⁽¹⁾	1950mm×1450mm×2020mm (W×D×H)
配套软件	Voxeldance Additive、BLT-BP、BLT-MCS
工作环境	温度 0~35℃ 湿度 ≤ 70%

注释: (1) 设备外形数据为理论尺寸, 实际设备尺寸受配置影响, 以现场装机为准。

* 该数据为铂力特工况下数据, 如和实际有差别, 以实际销售的产品为准。

金属增材制造分体式粉末循环系统

高效的粉末循环是迈向大规模生产的重要环节，铂力特粉末自动化方案能够实现粉末高效流转，提升批量生产节奏和效率。

分体式粉末循环系统将粉末供应、回收、筛粉通过设备接驳实现便捷操作。

BLT-SF400是金属增材制造粉末筛分设备，摒弃传统筛粉机需用叉车、行吊吊装粉桶的结构，采用新型粉末输送方式，可在地面完成筛粉操作，既降低了对场地和辅助设备的要求，又减少了操作人员“机械伤害”“高空坠落”等安全隐患，强化人员安全防护的同时提升操作便捷性。

地面筛粉 高效筛分 分类回收 适配多场景
智能运行 模块化粉桶 全程惰气保护

BLT-QF400是金属增材制造粉末清理设备，可适配大尺寸工件清粉，最大负荷尺寸610mm×610mm×710mm、负载重量800kg，能满足市面上大部分工件需求。

高效清粉 程序记忆 自动手动切换
全程惰气保护 全流程人粉隔离

BLT-GF500是金属增材制造粉末供应系统的组成模块，BLT粉末供应系统可同时接入多台同种材料的同型号或不同型号设备，实现一对多产线化粉末循环方案，在适配用户可用空间的同时，最大化提升产线效率。

模块化粉桶 全流程人粉隔离 全程惰气保护
适配自由 一键送粉 持续送粉 定量送粉

BLT-WL200是金属增材制造粉末收集设备，一键即可完成粉末吸取、输送、回收全流程，无需人工干预，高效便捷。

滤芯自清洁 自由对接设备 高效回收 移动便捷
模块化粉桶 全程惰气保护



金属增材制造集成式粉末循环系统

BLT-XH300和BLT-XH500将上料、供粉、收粉等功能紧密结合, 实现了一站式自动化粉末管理。

BLT-XH300/BLT-XH500

高度集成

智能便捷

占地面积小

高效运行

节能减排



ISO9001:2015 / ISO14001:2015 / ISO45001:2018



设备通过 ATEX 防爆评估

BLT-XH300



自动化产线

铂力特于 2024 年 6 月在西安总部投产全球首个金属增材制造 BLT 自动化产线方案 (BRIGHTENLINES)。该方案深度融合自动化技术与智能控制系统, 串联零散生产环节, 集成 8 台打印设备, 即产线总控、粉末循环、物料转运、粉末清理、基材拆装、废料回收等关键模块, 覆盖金属 3D 打印全流程, 为行业提供全新批量生产解决方案。

闭环的软件生态链介绍

打印前

01

- 2017 **高效率**
BLT-Sliceviewer
剖分路径检查, 离线机时计算
- 2021 **高效率**
BLT-BP
智慧路径规划
- 2023 **高效率**
BLT-BP V2
剖分和打印效率显著提升
率先推出可移动搭接线功能
- 2025 **高效率**
BLT-Bright PreBuilder
一站式模型前处理操作平台
实现拟打印到能智造的关键跃迁

产品打印

02

- 2016 **高效率**
BLT-MCS
金属 3D 打印机智能控制
- 2019 **高效率**
BLT- 自动嫁接
批量、多种类、多设备适配嫁接
- 2021 **高质量**
BLT- 三维重建
跟踪、监测、修正成形缺陷
- 2024 **高质量**
BLT- 视频监控
跟踪、监测、修正成形缺陷
- 2024 **高质量**
AMC 控制卡
配合自研硬件

打印后

03

- 2019 **高效率**
BLT- 铺粉检测
监测打印过程中铺粉缺陷
- 2021 **高效率**
BLT- 温度场控制
温度场实时监测模块
- 2024 **高效率**
BLT-AUTOCAL
多振镜自动矫正
- 2025 **高效率**
BLT- 智慧铺粉
变速铺粉结合智能处理
- 2025 **高质量**
BLT-PrintInsight
智能化质量分析系统
- 2018 **高质量**
BLT-Reportviewer
打印过程完整报表导出
- 2024 **高质量**
BLT- 自学习平台
AI 模型自定义训练缺陷特征

BLT-MES

金属 3D 打印产品线智能管理软件

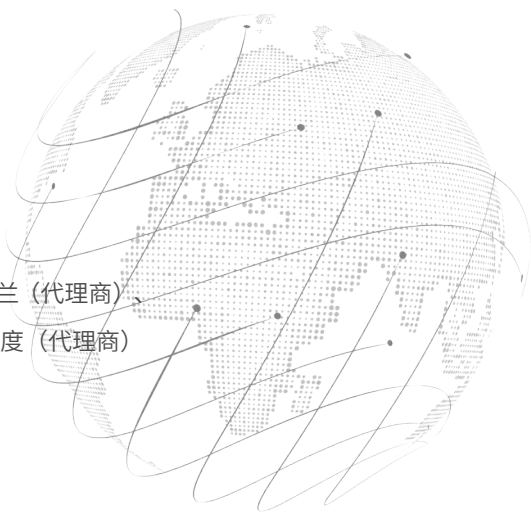


全球业务及技术支持网络

中国：西安、深圳、上海、北京、江苏、渭南、香港

海外：德国、北美

售后支持：南非（代理商）、西班牙（代理商）、尼日利亚（代理商）、波兰（代理商）、
马来西亚（代理商）、韩国（代理商）、日本（代理商）、印度（代理商）



全球售后团队

铂力特基于长期深入的生产经验和售后服务经验，以专业、高效、积极的服务，竭诚为用户排忧解难，“8小时响应，48小时抵达，72小时解决问题”。

人员培训服务

铂力特为用户提供全套解决方案培训。初级培训包括工艺处理、软件使用、设备操作，中级培训包括具有行业典型特征的工艺处理，高级培训可针对客户需求定制化

设备升级改造服务

提供金属 3D 打印设备的升级改造，包括控制系统、机械结构、各类传感器、电气系统、操作系统等系统及功能的升级改造

备品备件服务

铂力特为客户提供设备保养相关的所有配件和耗材。主要包括：氧含量传感器、水冷机滤芯、循环滤芯、压力传感器、差压传感器、密封圈、卡箍、传动皮带、加热板等



原材料产品线06

铂力特粉末品牌 BLTM 的产品矩阵涵盖多品类、多牌号、多种粒度规格的粉末产品，包括钛及钛合金、高温合金、铝合金、不锈钢等金属品类。具体牌号覆盖了金属 3D 打印常用牌号超 90%，粒度规格丰富，可满足用户各种不同条件下的使用需求。此外，铂力特强大的研发能力，可为用户提供各种粉末产品的定制化服务，帮助用户实现粉末产品的研发试制以及打印验证等需求。

钛合金

TA1、TC4ELI、TC11、TA15、TA17、TC18、TA19、TC21、Ti40、Ti60、Ti64、Ti600、Ti₂AlNb、TiAl4822、TiAlM1 等

高温合金

IN718(GH4169)、IN625(GH3625)、HastelloyX-(GH3536)、GH3128、M509、K452、K477、K247、IN939、Haynes 282、CoCrW、CoCrMo、CoCrMoW

铝合金

AlSi10Mg、AlSi7Mg、AlAM300、AlAM300C、AlAM400、AlAM500

高强钢

Aermet 100、300M、30CrMnSiA、40CrMnSiMoVA、15-5PH、17-4PH、PH13-8Mo

纯钨

Pure Tungsten

钽合金

Ta10W

不锈钢

304、316L、321、2Cr13

工具钢

H13、18Ni300、420、CX、GAM100

铜合金

CuCrZr

功能材料

4J32(Invar 32)、4J36(Invar 36)、磁性材料 (magnetic material)

粉末产品线配备了面积达40000 平方米的专用厂房。现有24 条完整的雾化粉末生产线，各种粉末检测设备30 多台，年产高品质3D 打印粉末可达1200~1500 吨。



铂力特智能制造厂房



铂力特专用粉末智能生产厂房



粉末产品

铂力特现已研制多种高品质钛及钛合金粉末，并可为用户提供钛及钛合金粉末定制化服务，帮助用户实现粉末试制、小批量制备、打印应用验证和批量化生产等全流程服务。

钛及钛合金粉末牌号有：TA1、TC4ELI、TC4、TA15、TC11、TC21、TC18、TiAl4822、Ti₂AlNb、Ti65 等。

钛及钛合金粉末研制

粉末制备

采用 EIGA 技术制备
高品质 3D 打印专用
钛及钛合金粉末。

1



粉末检测

配备标准化的检测中
心，对粉末成分、粒度、
形貌及物理性能进行全
面的检测。

2



打印成形

采用多种型号的 PBF-LB/
M 设备，进行粉末打印成
形验证。

3



性能测试

成形制件的组织性能检测，
为粉末研发提供反馈。

4



粉末粒径分布特征

粒度可按需定制，如 15~45μm、15~53μm、20~63μm、45~105μm、45~150μm、75~180μm 等。

全球客户07

截止到 2025 年 12 月

铂力特为全球 3400 余家客户提供金属增材制造与再制造全套解决方案，服务范围涵盖 航空航天、能源动力、汽车工业、电子、模具、医疗、高校科研 等领域。

铂力特全球客户遍及 中国内地、中国港澳台地区、北美、英国、德国、法国、波兰、意大利、土耳其、日本、韩国、东南亚、北非、中东、澳洲 等地。



产业化建设及子公司、分公司发展

08

产业化规模

铂力特总部一期、二期为一整个地块，一期于 2018 年 6 月整体建成并投入使用，二期于 2021 年全部投入使用。



- 铂力特金属增材制造产业创新能力建设项目（三期）B 区于 2022 年 7 月 22 日举行开工仪式，C 区、D 区正式开工于 2024 年 3 月 15 日举行开工仪式。截止到 2025 年 12 月，B 区厂房主体已完工，进入后期施工阶段；C 区部分厂房已完成主体结构施工，正式进入设备安装及调试阶段，D 区建设工作持续推进中。

- 铂力特金属增材制造大规模智能生产基地项目（四期）E 区于 2023 年 5 月 5 日举行开工仪式；2024 年 12 月竣工，进入设备安装及调试阶段。F 区于 2025 年 5 月 19 日举行开工仪式，截止到 2025 年 12 月，已进入实体结构施工阶段。
增材制造专用粉末材料产线建设项目（即铂力特沅西工厂）于 2025 年 5 月 23 日举行开工仪式。





铂力特

铂力特（深圳）增材制造有限公司

华南应用研发中心

铂力特（上海）技术有限公司

华东应用研发中心

铂力特（江苏）增材制造有限公司

金属增材制造生产服务基地

铂力特（渭南）增材制造有限公司

金属增材制造生产服务基地

西安铂力特增材技术股份有限公司北京分公司

金属增材制造服务与技术咨询服务推广

铂力特（欧洲）有限公司

金属增材制造产品、服务、技术的国际推广

☎ 029-8848 5673 | ✉ sales@xa-blt.com | 🌐 www.xa-blt.com
☎ 029-8848 5409 | ✉ marketing@xa-blt.com | 📍 陕西省西安市高新区上林苑七路1000号



微信公众号



淘宝商城