HTT
Technology
Co., Ltd.

HTT代理｜漢邦激光 HBD

P400 × 光馳Ⅱ ｜ E600 ｜ S200 / LACM200

HBD P400 × 光馳 II

精度與效率，不必二選一

多雷射量產平台，搭載高斯光／整形光毫秒級切換：輪廓用高斯光保精度，內部用整形光大層厚填充，讓金屬列印真正進入量產節奏。

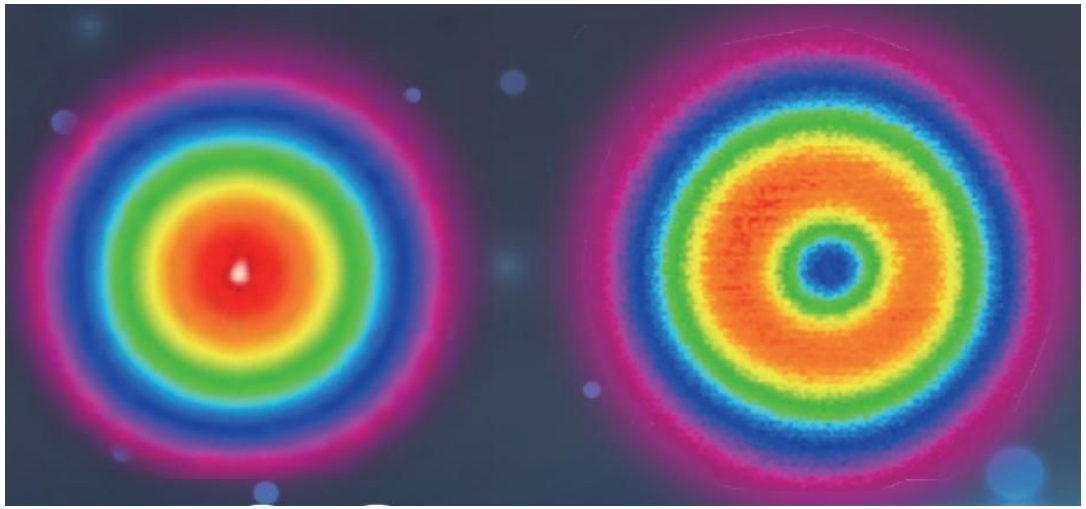
−79%
列印工時（實測）

6 雷射
多雷射協同

±0.03 mm
自動拼接精度

＊工時縮短依零件、層厚、材料而異；原廠公告效率提升　60%～400%。

一個零件，兩種光束



左：高斯光　右：整形（環形）光

1 **高斯光**

能量集中，適合薄壁、細微特徵與高表面品質區域。

2 **整形光**

熔池穩定、飛濺與氣孔少，大層厚高速填充，致密度 > 99.95%。

3 **雙光切換**

同一層內依區域切換，兩種光束功率可獨立調控。

同一台 P400，工時縮短 68%～79%

氣流匯集座

高斯光 50.5 h → **光馳Ⅱ 10.5 h**

−79%

層厚 50 → 200 μm
設備：HBD P400-6

葉輪

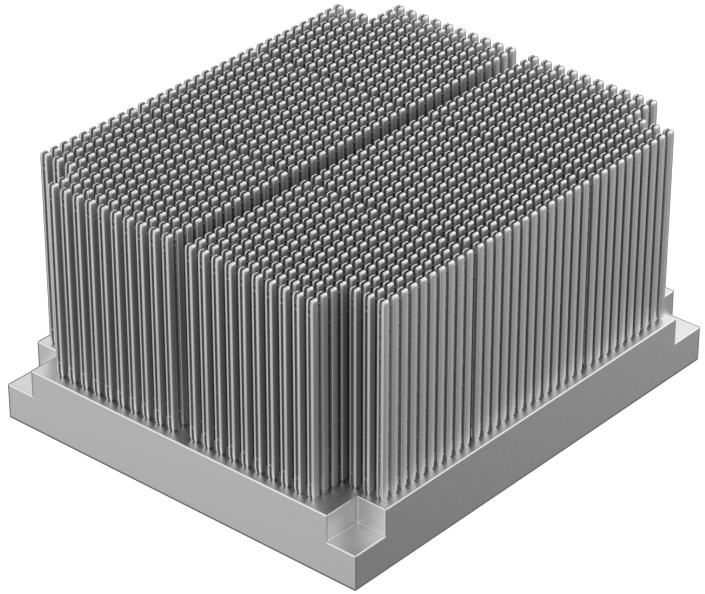
高斯光 18.5 h → **光馳Ⅱ 6 h**

−68%

層厚 50 → 100 μm
設備：HBD P400-6

HBD P400 規格

項目	規格
成形尺寸	350 × 400 × 400 mm（長×寬×高）
雷射配置	500 W 或 1000 W × 2 / 4 / 6
光馳 Ⅱ	選配（高斯光＋整形光切換）
列印層厚	20～120 μm
掃描速度	≦ 7,000 mm/s
氧含量	≦ 100 ppm
零件致密度	≧ 99.9%
鋪粉方式	單向／雙向／智慧鋪粉
可用材料	鈦合金、鋁合金、高溫合金、不鏽鋼、模具鋼、銅合金
認證	CE、ISO 9001、防爆評估

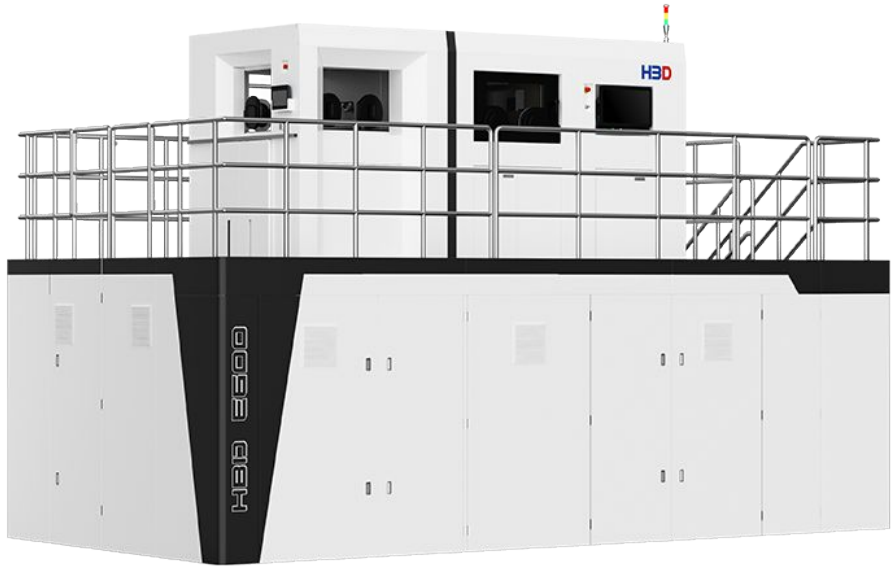


典型印件：手機鉸鏈蓋板、手錶錶殼、自行車前叉殼、散熱鰭片；亦適合液冷冷卻板等銅合金高導熱零件。

HBD E600

航太推進器大型件，一次成形

8 雷射、1,250 mm 增高型成形倉，推力室、噴管、引擎殼體等長形件整件列印，流道與殼體一體成形，減少焊接與接合面。



1,250 mm
成形高度

8 雷射
500 / 1000 W

99.99%
零件致密度

典型印件：推力室、引擎外殼、舵面、汽車底盤前轉向節

HBD E600 規格

項目	規格
成形尺寸	660 × 660 × 1,250 mm（長×寬×高）
雷射配置	500 W × 8 / 1000 W × 8
列印層厚	20～120 μm
掃描速度	≦ 7,000 mm/s
氧含量	≦ 100 ppm，分區自動監控
氣體淨化	循環淨化除塵率 ≧ 99%
零件致密度	≧ 99.99%
可用材料	鈦合金、鋁合金、高溫合金、不鏽鋼、模具鋼
認證	CE、ISO 9001

- 優化風場：全幅面品質一致
- 整體密封、分區監控氧含量
- 軟體參數全開放，可自訂工藝包

典型應用

- 葉輪、異形流道
- 醫療植入物、骨科件
- 電子微散熱器
- 精密模具入子
- 鎢格柵（已量產）

微米級精密零件：S200 × LACM200

印完即接近成品：少加工或免加工，解決表面粗、精度不足、加工餘量大三大痛點。

−10～40%	−10～30%	Ra 1.6 μm	0.06 mm
綜合成本	交付週期	最低表面粗糙度	最薄壁厚

HBD S200｜超精細列印

小件量產專用，精度 ±0.02 mm、薄壁 0.06 mm、Ra 2.2 μm。適合醫療骨科、電子微散熱器。

HBD LACM200｜增減材一體機

500 W 熔融雷射＋100 W 超快雷射，逐層精修輪廓；精度 20 μm、Ra 1.6 μm，成形倉 170 × 170 × 200 mm。

為什麼透過 竑泰科技HTT 導入 HBD漢邦激光 設備

HTT 是金屬列印專家, 不只賣設備:買機前先用自有分析與模擬軟體、代工打樣, 把可行性與ROI 算清楚。

01

可行性評估

上傳 3D 檔, 軟體審查設計

02

打樣驗證

HTT 代工試印, 先看實件

03

ROI 試算

比較代工與自購回收點

04

製程導入

參數、教育訓練、在地服務

請私訊我們, 上傳零件檔案, 申請可行性評估

主力應用:液冷冷卻板｜伺服器與AI 散熱｜無人機與航太｜醫療器材｜異形水路模具鑲件