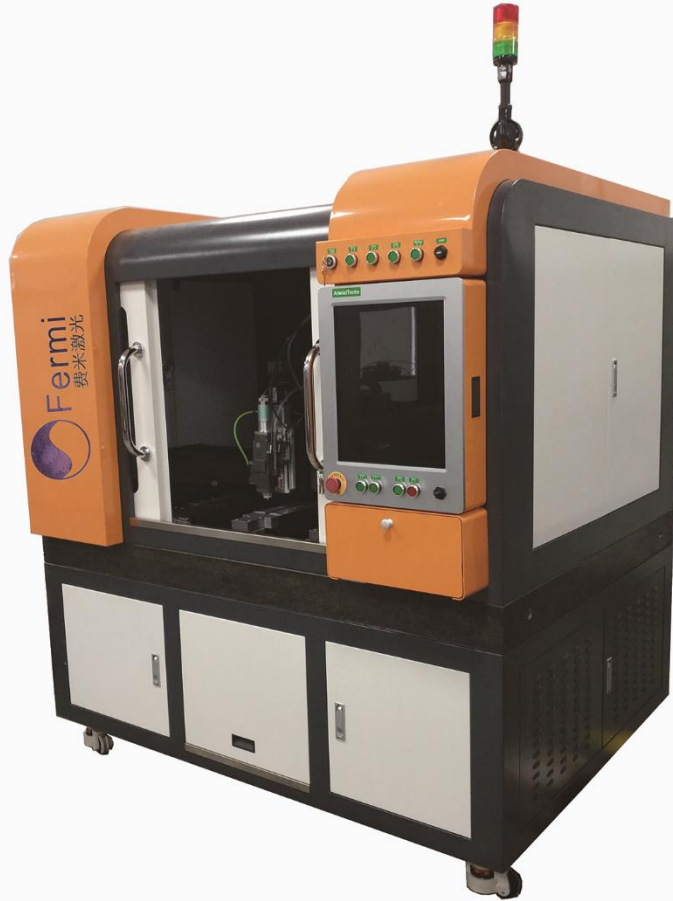


## 高功率激光切割打孔系统



采用单模高功率光纤激光器，进口随动切割头，微米级直线工作平台，激光专用CNC套料加工软件，实现对薄板材料（厚度小于2mm,铝、铜、不锈钢、各类陶瓷等）高速高精密切割。最小切缝至0.05mm，切割效果极佳，切割光滑，垂直性好，无挂渣。通过扩展旋转轴，实现圆管切割打孔。

### 特点

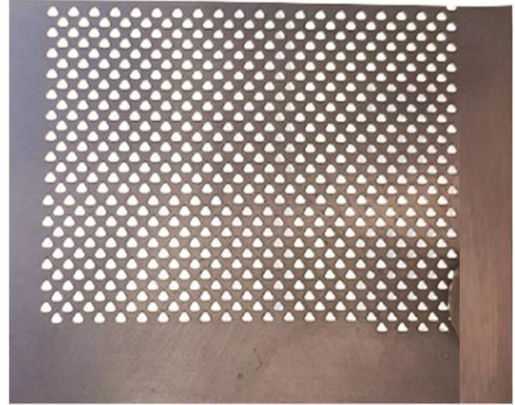
- 1.选用单模光纤激光器，优异的反射隔离功能，衍射极限的光束质量，精密切割首选
- 2.高精度随动切割头，自动对焦，响应速度快，精度高
- 3.精密光路和光束控制结构，优异的光束质量和光斑控制
- 4.微米级直线双驱平台，稳定性高，加速度高于1G
- 5.高精密的4轴控制系统，优异的加工路径优化功能和套料加工功能
- 6.高平面度大理石平台，全封闭式结构，长期稳定
- 7.良好的线缆管理和粉尘去除设计，长期免维护
- 8.最小切缝至0.05mm，加工精度 $\pm 0.01\text{mm}$ ，切割效果极佳，切割光滑，垂直性好，无挂渣。通过扩展旋转轴，实现圆管切割打孔。

样品

高功率激光切割打孔系统



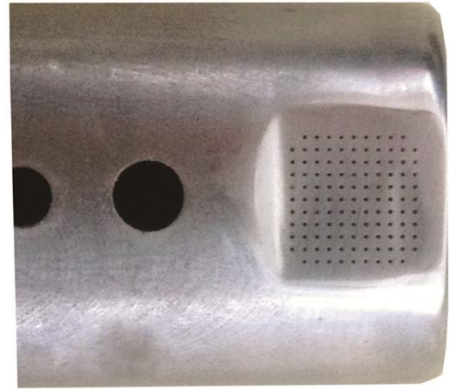
不锈钢过滤器



不锈钢异形孔



过滤管



不锈钢喷雾器打孔



燃烧器喷孔



过滤管

参数：

类别	参数	FM-LPCD1000
激光器	波长	1064
	功率	1000W
	调制频率	1~100kHz
	光束质量M <sup>2</sup>	< 1.05
	功率稳定性 (8h)	< 3%
XY工作台	行程	600*600mm
	重复精度	≤±0.002mm
	定位精度	≤±0.01mm
	加速度	≤1G
	速度	≤800mm/s
Z轴	行程	150mm
	重复精度	≤±3μm
	定位精度	≤±5μm
加工能力	最小切缝 (孔径)	0.05mm
	加工厚度	≤5mm
	加工尺寸精度	≤±0.01mm (板厚<1mm)
	重复精度	≤±0.003mm (板厚<1mm)
	最大深宽比	> 30:1
	加工材料	金属及合金、陶瓷
切割辅助气体		高压空气、N <sub>2</sub> 、O <sub>2</sub>
冷却		水冷
电力		380V 50~60Hz 15A
功耗		≤5kW
使用环境		1~30°C/无结露
尺寸		1500*1600*1900mm
重量		1200Kg

【注】以上参数随着加工材料和设备升级会有所变动，以公司最新报价为准。