

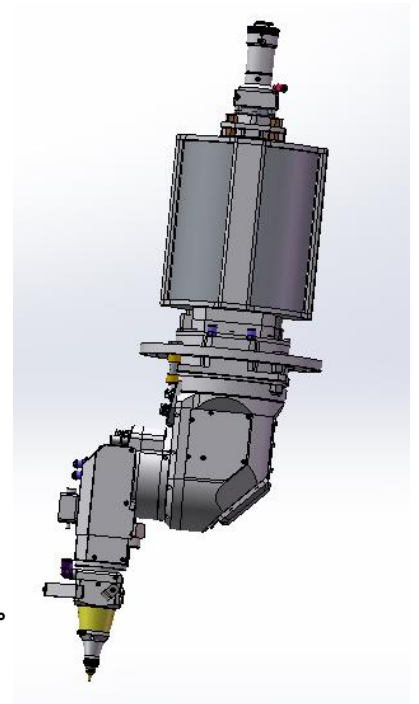
GF501 五轴三维激光头技术规格书

一、 技术规格

序	类别	名称	参数	备注
1	行程	A轴行程	$\pm 135^\circ$	
		C轴行程	$\pm 540^\circ$	
		H 轴（随动轴）行程	$\pm 15 \text{ mm}$	
2	焦距调节范围	OA镜调焦	$\pm 9 \text{ mm}$	
3	防撞保护	随动防撞保护		
4	承受功率		4000W	
5	通光孔径		35mm	
6	速度	A、C 单轴最大速度	1.5 rev/s	
7	精度	A、C 轴分辨率	0.00006°	VDI3441 标准
		A、C轴定位精度	0.005°	
		A、C 轴重复定位精度	0.005°	

二、 综述

- 1、 整头采用航空铝材料，经精密加工而成。
- 2、 光纤经 QBH 接口，进入切割头
- 3、 C 轴通过无框电机带动绕 Z 轴方向旋转 $\pm 540^\circ$
- 4、 A 轴通过无框电机带动绕 X 轴方向旋转 $\pm 135^\circ$
- 5、 A、C 轴通过高精密轴承固定，支撑。
- 6、 H 轴调节随动位置
- 7、 A 轴及 H 轴的线缆通过环形拖链引出。
- 8、 通过 OA 镜自动调焦。
- 9、 整头密封，同时配备内增压气体，更好的防止镜片污染。
- 10、 整头刚度好，更好的保证光路的稳定性。



三、 光路结构

- 1、 光纤接口采用 QBH 接口
- 2、 光学配比 100:150
- 3、 通过改变气压方式改变 OA 镜曲率，来改变焦点位置的变化
- 4、 承受功率 4000W
- 5、 通光孔径 35mm

四、 控制及驱动

- 1、 A、C、H 轴采用 Renishaw 圆光栅全闭环控制
- 2、 圆光栅读数头采用 BISS-C 编码器协议
- 3、 标配 25m 线缆

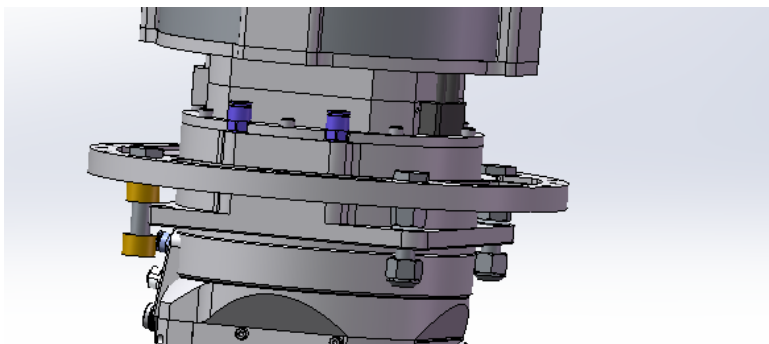
五、 水冷及气路

- 1、 切割头各反射镜座及聚焦镜座标配水冷结构
- 2、 配置切割气、OA 镜调焦气等气体
- 3、 切割气体 0-15bar，比例阀调节

- 4、 OA 镜调焦气体 0-6bar，比例阀调节
- 5、 所有气体要求无油，无水，（需配冷干机），三级过滤。

六、 水平调节

- 1、 安装板配有调平调节机构，
- 2、 可以独立调整角度



七、 验收及培训

- 1、 整套激光切割机的功能验收；设备外观和组成，
- 2、 验收整套激光切割机的协调性、可靠性。
- 3、 设备至用户现场 90 天后，视为自动验收。
- 4、 验收合格后，在现场培训 5 天，使客户能够正常使用及维护

八、 售后服务

- 1、 设备整机自验收合格之日起，整机质保期 12 个月。
- 2、 供方对所供设备出现故障后，接到甲方通知后 2 小时内反馈意见,24 小时内给出解决方案，48 小时内协助客户解决，确保需方不停产，不受经济损失。
- 3、 因需方违规操作而出现的故障，供方对设备实行有偿维修服务；质保期满后，供方对设备实行终身有偿维修服务；有偿维修服务只收取维修成本费。
- 4、 不管是否在质保期内，出现以下操作均不受供方提供的质量保证：超出产品性能使用产品，错误地操作和对待产品，需方或者任何第三方错误安装和操作产品，自然耗损、加工不恰当的材料、电网影响或者化学腐蚀、自然灾害等不可抗拒因数。



上海市松江区东宝路8号
No.8, Dongbao Road,
Songjiang District, Shanghai

T.400-670-1510
sales@empower.cn

WWW.EMPOWER.CN

公司售后服务地址：

地 址：上海市松江区东宝路8号（上海总部）

电 话：021-67601510

乙方（盖章）：

甲方（盖章）：

日期：

日期：