

MAX MLCH-20M20V2- 切割头

使用手册

版权说明

“ ”

引 语

MLCH

MAX MLCH-20M20V2-

公司简介

2004

<http://www.maxphotonics.com>



:
: <http://www.maxphotonics.com>
: 400-900-9588
: +86-755-36869377
: info@maxphotonics.com

V1.0

.....	1
第一章 切割头特性说明	4
第二章 安全信息	5
1-	5
2-	6
3-	7
第三章 产品描述	8
1-	8
2-	9
3-	10
第四章 详细规格	11
1-	11
第五章 水冷 / 气体接口	13
第六章 通讯接口	14
1-I/O	14
2-	15
第七章 切割头安装	16
1-	16
2-	16
3-	17
4-	17
5-	18
6-	18
7-	18
8-	19

9-	20
10-	/	20
11-	21
12-	22
13-	23
14-	24
第八章 保养和维护	26
1-	26
2-	27
3-	28
4-	29
5-	30
6-	()	31
7-	32
8-	34
第九章 APP 操作流程	35
1-	35
2-APP	36
第十章 服务与维修	38
1-	38
2-	38
第十一章 保修声明	39
1-	39
2-	39

第一章 切割头特性说明

MLCH

MLCH

900nm 1100 nm

MLCH

Class 4

+20mm -40mm

20KW

(1)

(2)




20KW

(3)

(4)

第二章 安全信息

1 - 安全规定

Class IV

900-1100nm

2 - 使用安全

()

(1)

(2)

(3)

25bar

5-10

(4)

(5)

(6)

900-1100nm

(7)

10%

(8)

(9)

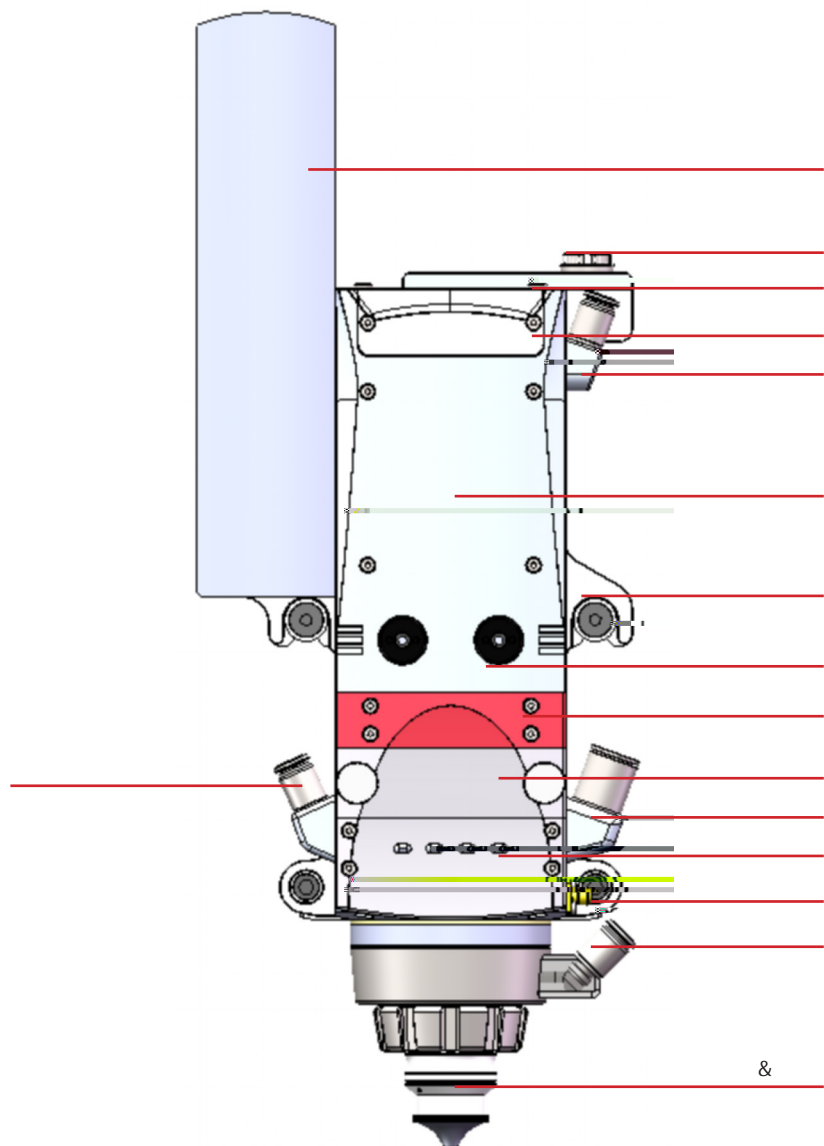
3 - 激光防护

1.

2.

LaserVision USA Kentek Corporation Rochwell Laser Industries

2- 产品视图



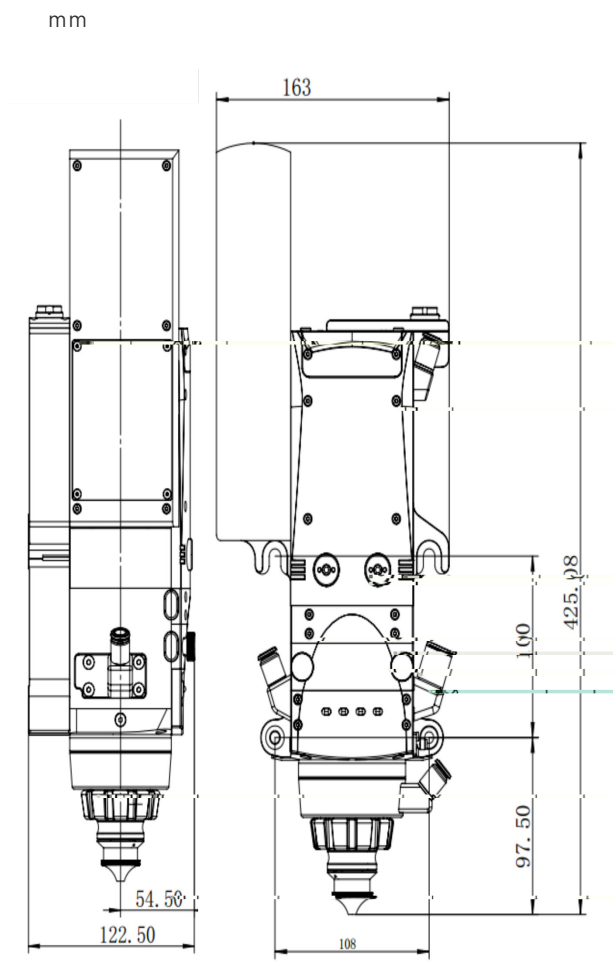
&

3- 结构和接口说明

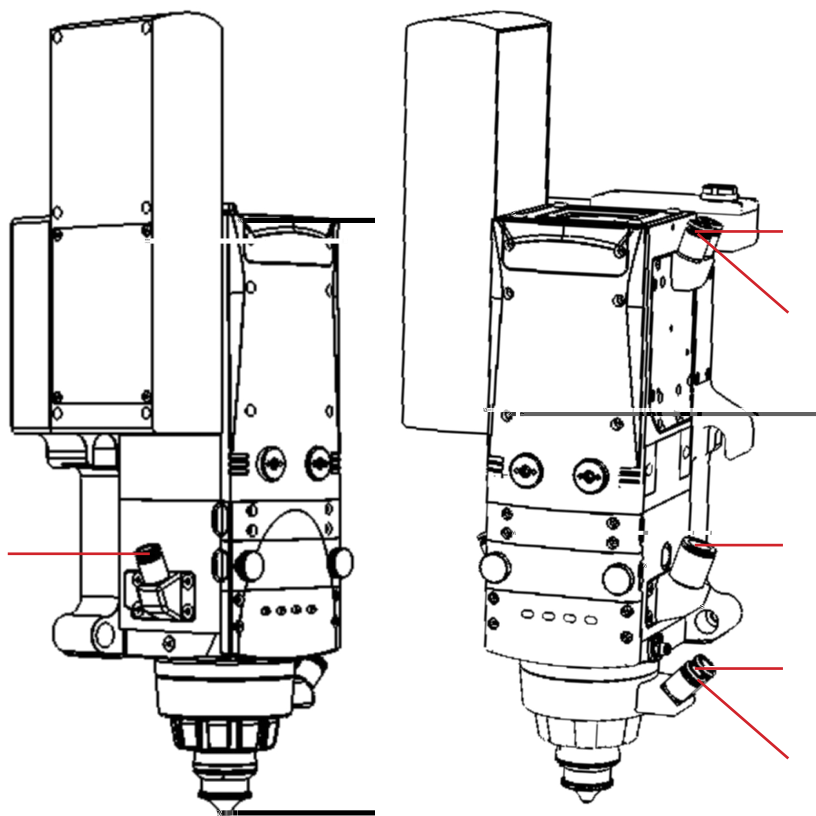
1	ø12	25bar(2.5Mpa)	
2	ø8	10bar(1Mpa)	
3	ø8	5bar(0.5Mpa),	2.0L/min
4		M6-D8-20	
5	2	M6*25	

第四章 详细规格

1- 切割头结构



第五章 水冷 / 气体接口



1 (ø8)

2 (ø8)

3 (ø12)

ISO 8573-1:2010

2

1

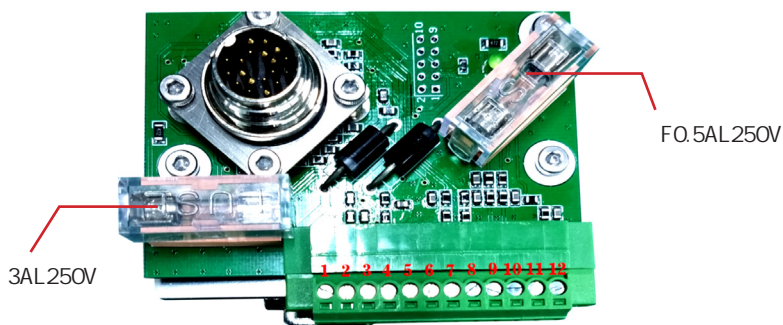
25bar

2-10bar

5bar,

2.0L/min

第六章 通讯接口

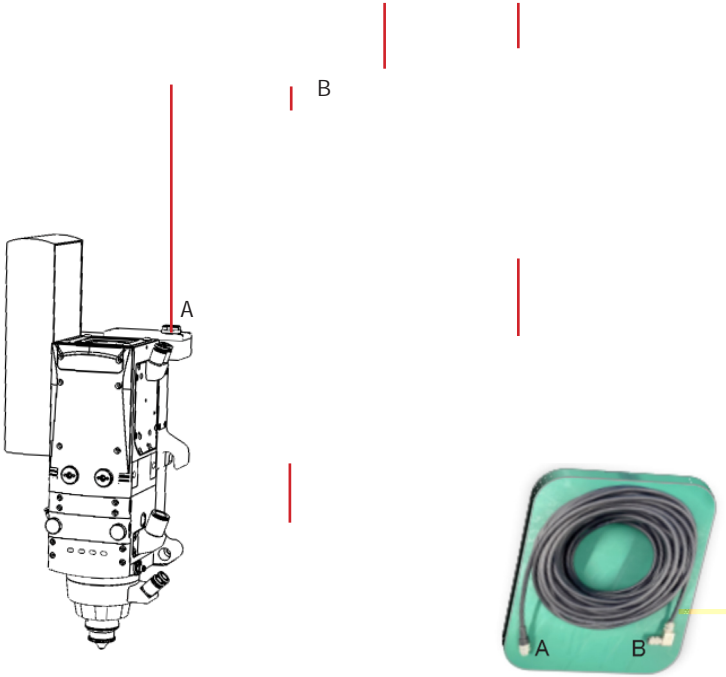


1-I/O 控制引脚定义

	/		
1		24V	24V± 10% Max3.5A
2		0V	
3		24V	IO 24V± 10% Max0.5A
4		0V	
5			
6			
7			(0-24V,)
8			(0-24V.)
9			(0-24V,)
10			(0-24V : 50ms)
11		+	0-10V
12		-	

2- 线缆连接

1



19Pin

20m/30m

19Pin

IO

12 IO

24V

2

A

24V

B IO

150w

第七章 切割头安装

1- 切割头安装注意事项

1

2

3

2- 操作前需要做以下准备工作和条件

1

2

3

ISO 5 100



3- 洁净工作台准备

- 1
- 2
- 3

4

15-30



4- 切割头放置洁净工作台内

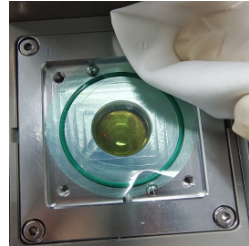
- 1
- 2



5- 清洁切割头光纤接口

1

2

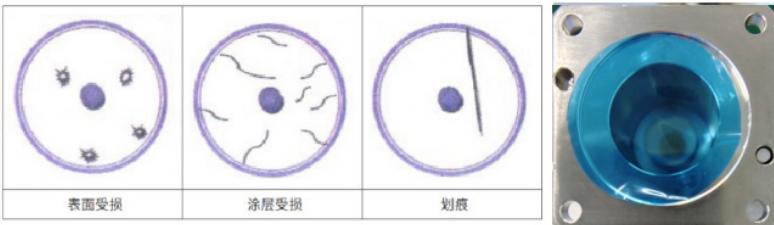


6- 检查激光器光纤端面

1

2

20



7- 撕开专用保护膜和拨开保护帽

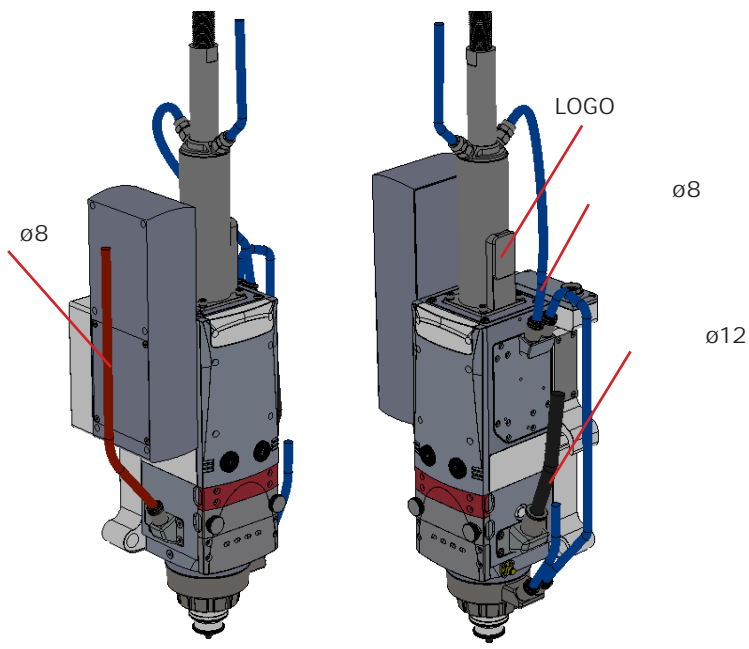
9- 胶带密封

(3)



10- 连接水管 / 气管

4 /1



ISO8573-1:2010

2

1

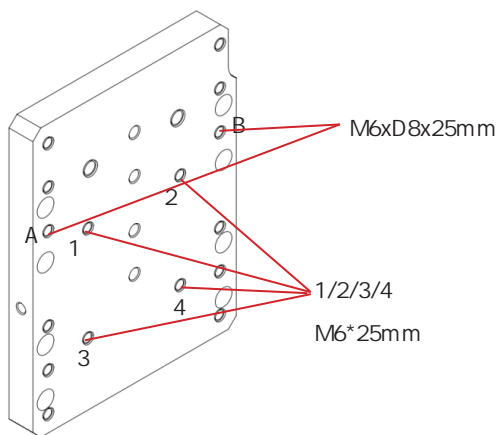
25bar

10bar

2.0L/min

环境温度、相对湿度、露点对照表													
相对湿度%	30	35	40	45	50	55	60	65	70	75	80	85	90
环境温度(℃)	[Redacted]												
露点(℃)	[Redacted]												

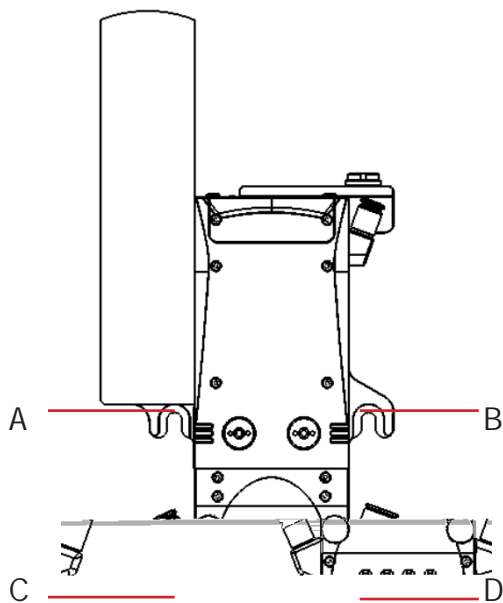
11- 固定安装板



1		1	2	3	4		M6x25mm I	+
	Z							
2	A	B		M6xD8x25mm			+M8	+M8

12- 安装切割头

1		A B	Z
2	2	M6*25	C D



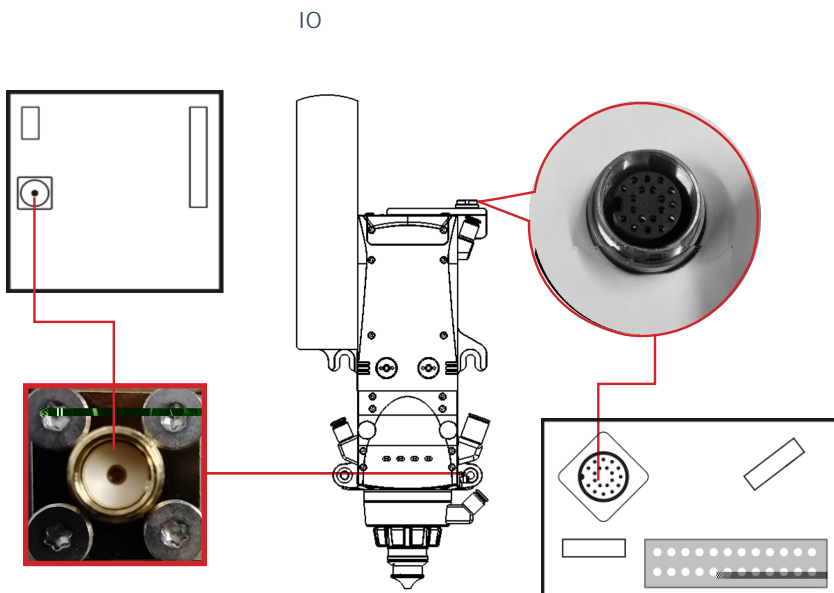
A/B M6XD8X25mm

C/D M6X25mm

13- 通讯连接 (内置)

19pin

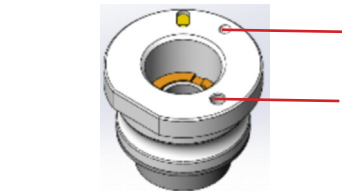
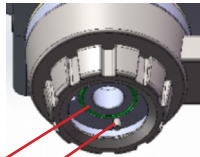
I/O

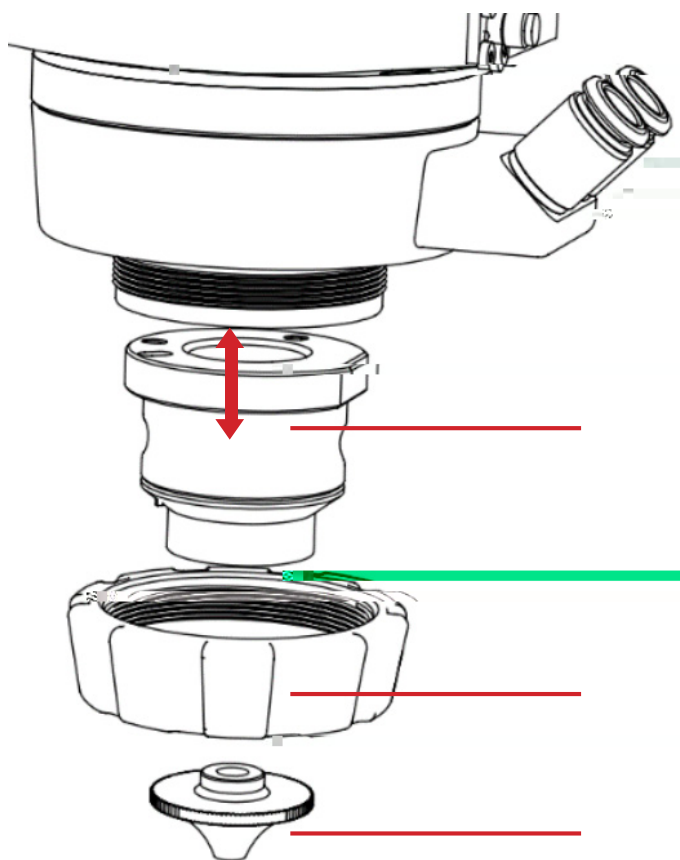


1	24V		IO
2	0V		
3	IO 24V		
4	0V		
7			
8			
9			
10			
11	+		DA+
12	GND		DA-

14- 安装陶瓷体和喷嘴

- 1
- 2
- 3
- 4



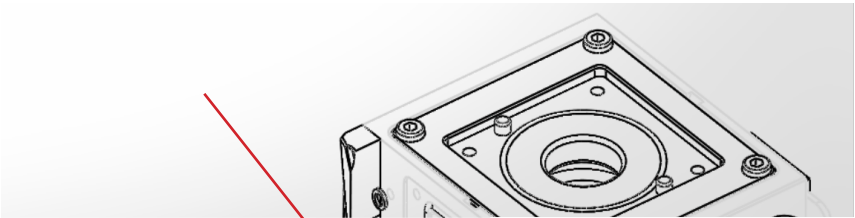


- 1
- 2
- 3

第八章 保养和维护

1- 更换上保护镜

- 1
- 2
- 3
- 4



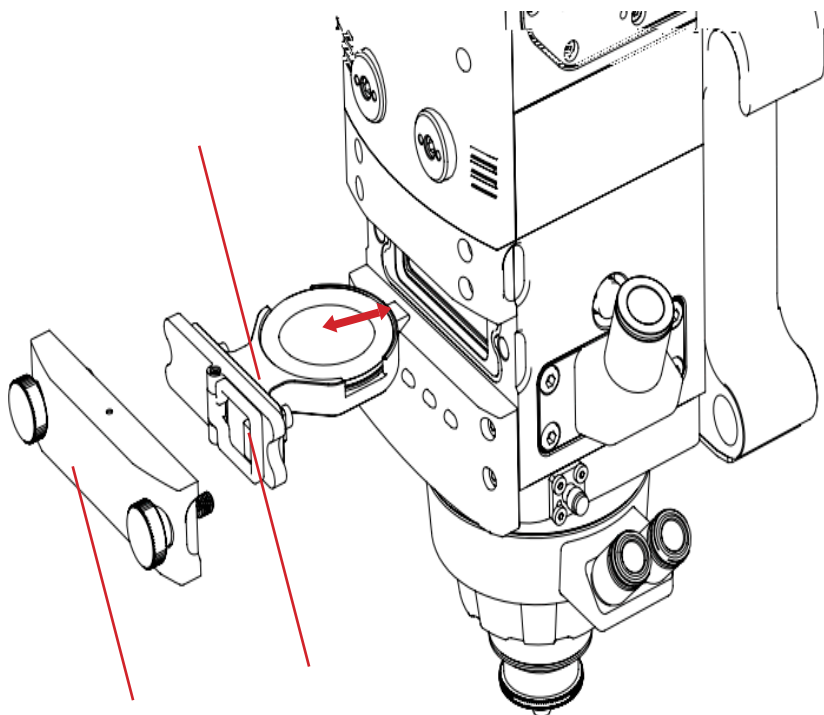
M3*8

M3*10

4

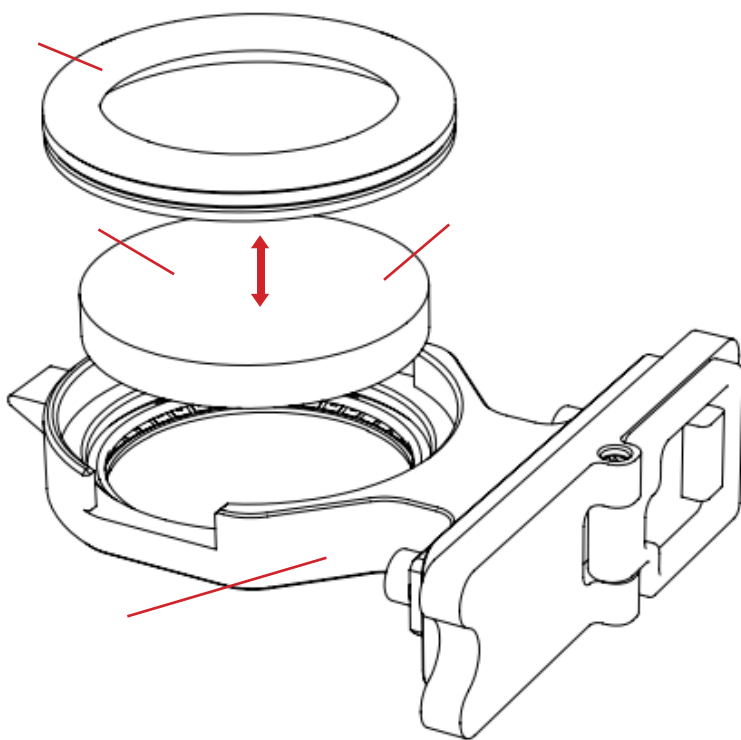
2- 更换下保护镜

- 1
- 2
- 3
- 4



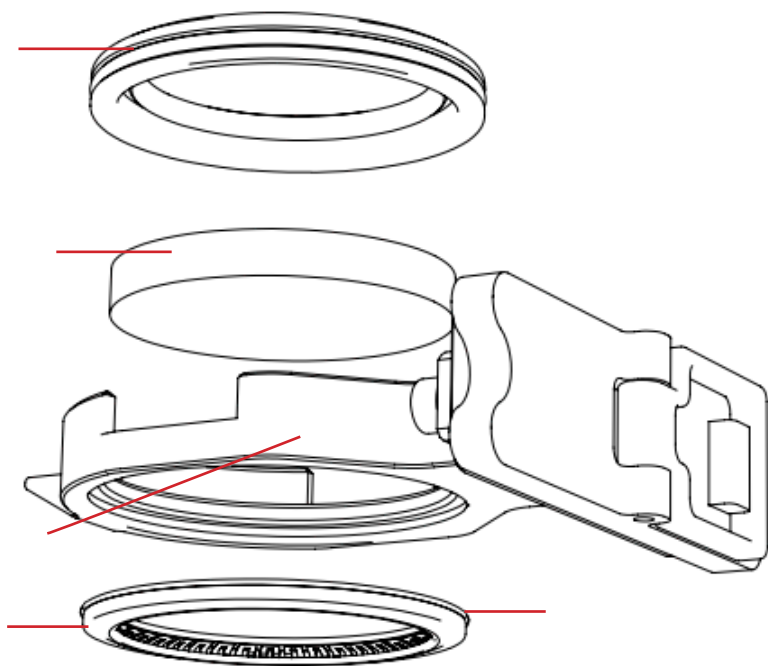
3- 操作步骤（更换下保护镜）

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6



4- 更换下保护镜密封圈

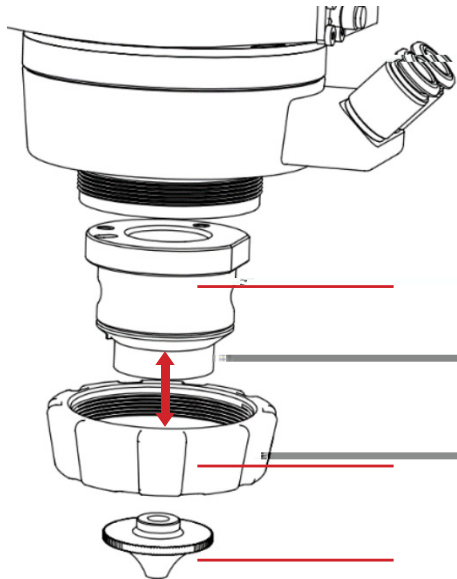
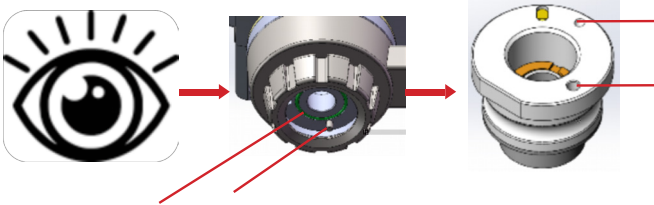
- 1
- 2
- 3
- 4



- 1
- 2
- 3

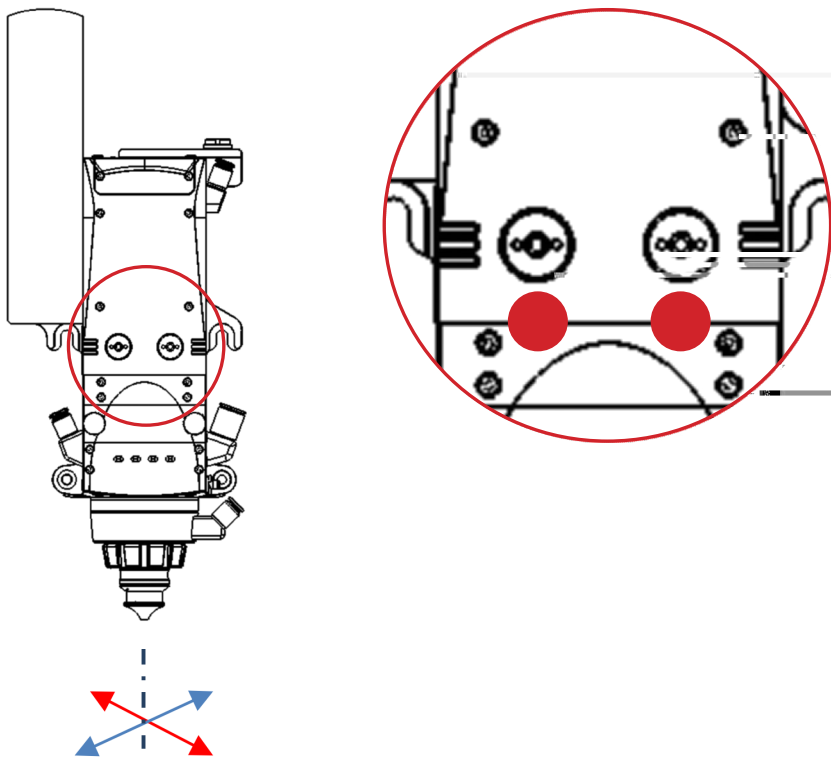
5- 更换陶瓷体和喷嘴

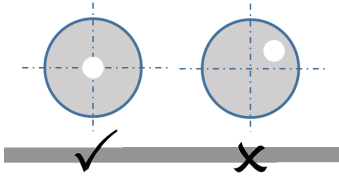
- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6
- 7



6- 调整激光光束 (喷嘴居中)

- 1 ()
- 2





1

2

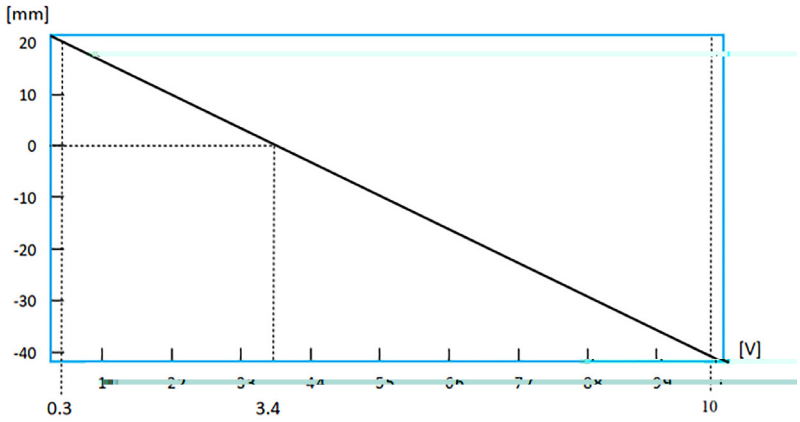
3

4

5

X/Y

7- 调焦公式



:20--40mm

$$(V) = \quad (\text{mm}) * (-0.15667) + 3.4$$

:0mm 3.4V

+20mm--40mm

0.3V-10V

8- 切割头指示灯说明



LED	LED		
LED1			/
	1 /		/
	1 /		Can
	3 /		
	9 /		
LED2			/
	1 /		
	3 /		
	9 /		
	1 /		
	3 /		
9 /			
LED3			/
	1 /		2bar< <10bar
	3 /		
LED4	9 /		>25bar
			/
	1 /		
	3 /		
	1 /		
	3 /		
	9 /		

第九章 APP 操作流程

1- 安装与连接步骤

- 1 APP ;
- 2 “ APP” “ APP”
- 3 “ ” “ ” “ ” “ ” “ ”  “ ”
- APP ;
- 4 APP SN



APP

SN

APP

SN

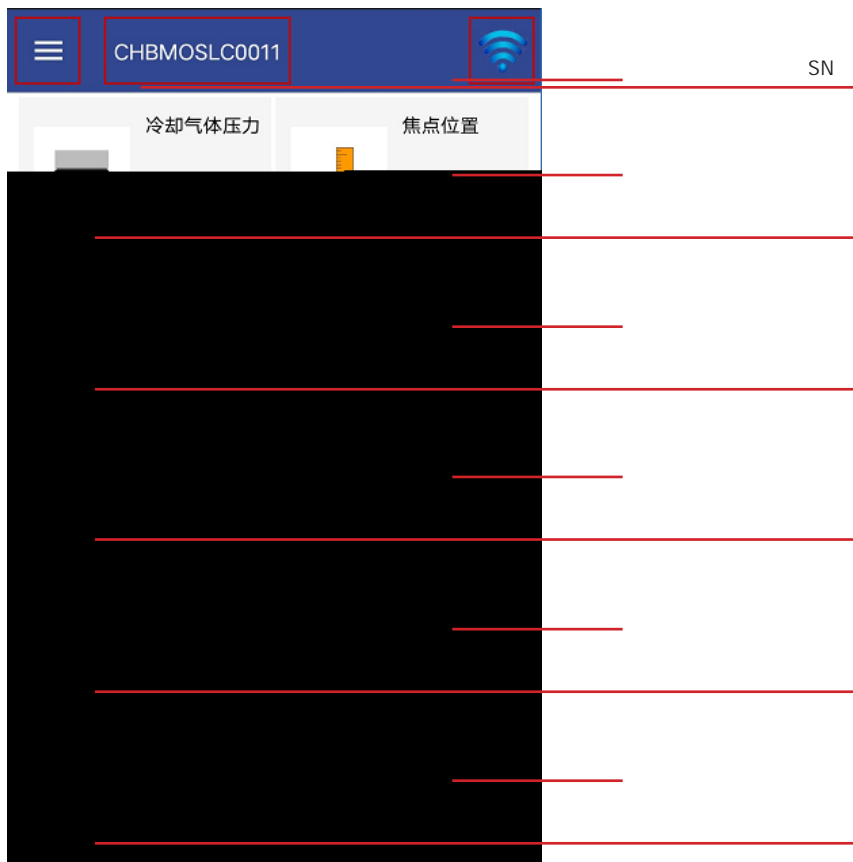
2-APP 介绍与操作

1 APP

SN

APP

;



2 APP



1

,2 ,3 ,4

2 0

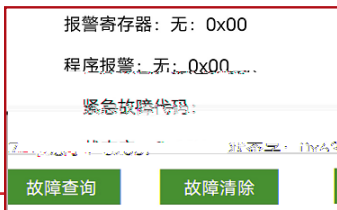
0

+10 -

10 APP

IO

APP



第十章 服务与维修

1- 维修须知

2- 服务声明

400-900-9588

第十一章 保修声明

1- 综合条款

2- 保修限制

- 1
- 2
- 3
- 4
- 5
- 6