

p250 CO₂激光器

工业激光器具有超过 800 瓦的峰值功率，适用于高速钻孔、空孔和切割应用



高性能脉冲 CO₂ 激光器设计用于最大化提高生产和产量，适于广泛的材料流程

- 250 W 的平均功率，可在各种目标材料上实现更快的生产和更高的产量
- 800W 峰值功率可有效提供能量，最大限度地减少热影响区（HAZ）并提高穿孔或钻孔速度
- 出色的功率和发散稳定性，可实现持续一致的高质量应用结果
- 通过工业 4.0 准备就绪的板载高级诊断，实时性能监控可减少意外停机时间



纸和纸板整理



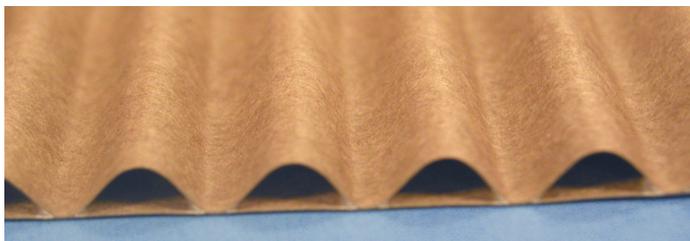
塑料钻孔

规格

输出规格		
波长	10.2 μm	10.6 μm
平均输出功率 ¹	> 250 W	
峰值脉冲功率(典型值) ²	> 750 W	> 800 W
峰值脉冲能量(最高) ³	600 mJ	
功率稳定性(冷启动) ⁴	±5%	
功率稳定性(3分钟后典型值)	±3%	
光束质量(M ²)	<1.2	
光束直径 ⁵	8.0 mm ±1.0 mm	9.0 mm ± 1.0 mm
光束发散(全角)	1.9 mrad ± 0.4 mrad	
椭圆	<1.2	
偏振	线性(水平)	
上升/下降时间 ⁶	<60 μs/<110 μs	
运行频率	0 - 100 kHz	
负载周期范围	≤45%	
最大脉冲长度	1.0 ms	
电源		
直流输入电压	48 VDC	
最大电流	90 A	
脉冲电流	<1 ms为250 A	
冷却		
最大热负荷	4.3 kW	
冷却液温度	18 - 22°C(水)	
最低流速	3.0 GPM, <60 PSI	
环境参数		
工作环境温度	15 - 40°C	
最大湿度	95%, 无凝结	
物理参数		
尺寸(长x宽x高)毫米(英寸)	1252 x 315 x 198 (49.3 x 12.4 x 7.8)	
重量	48.5 kg (107 lbs.)	

清洁切割、更快的产量

p250 具有出色的稳定性和高峰值功率，结合了热影响区（HAZ）限制，提供切口和穿孔，变色和熔化最小。p250 与目标材料无接触，是敏感高速切割应用的完美解决方案。通常与机械切割系统相关的表面变形被消除。



1 - 在推荐的冷却液流速和温度范围内，无论运行时间如何，自发货之日起2年保证功率水平。

2 - 以1 kHz、10%负载周期测量

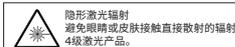
3 - 从625 Hz的平均功率、37.5%的负载周期测量。

4 - 在5kHz、45%的负载周期从冷启动测量为±(P_{max}-P_{min})/(P_{max}+P_{min})。

5 - 在激光器输出端测量1/e²直径。

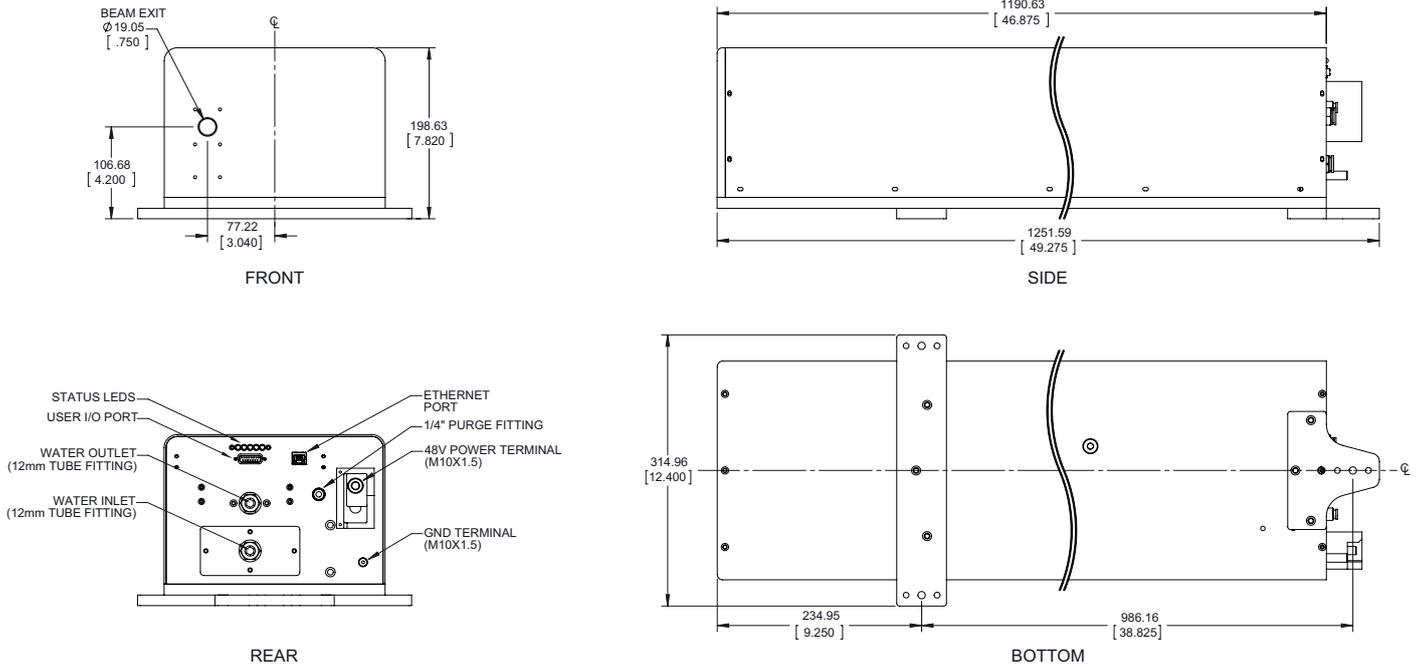
6 - 在1 kHz、10%的负载周期测量。

规格如有更改，恕不另行通知。

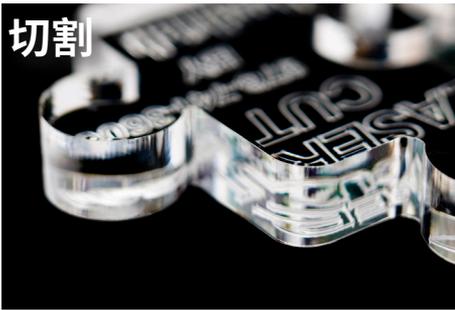


p250 CO₂激光器

外形和安装示意图 尺寸单位为mm (英寸)



推荐应用



250 W 的连续输出功率可加快生产，从而提高产量。出色的发散稳定性可最大限度地减少 HAZ，从而实现清洁切割。



800 W 峰值功率可以更有效地提供能量，增加穿孔或钻孔速度并减少 HAZ；提供自动包装生产线上激光整理工艺的可靠解决方案。



高峰值和平均功率为各种材料的高质量、高速钻孔应用提供完美的激光器。

联系我们

synrad.com

美洲和亚太地区

Synrad
4600 Campus Place
Mukilteo, WA 98275
电话: (425) 349.3500
传真: (425) 349.3667
synrad@synrad.com

欧洲、中东、非洲

Novanta Europe GmbH
Division Synrad Europe
Parkring 57-59
D-85748, Garching, Germany
电话: +49 (0)89 31707 0
传真: +49 (0)89 31707 222
sales-europe@synrad.com

中国

Synrad中国销售服务中心
中国广东省深圳市
宝安区留芳路庭威工业园5楼C单元
邮政编码: 518133
电话: +86 (755) 8280 5395
sales-china@synrad.com

日本

Novanta Japan Co., Ltd.
4666 Ikebe-cho Tsuzuki-ku
Yokohama Kanagawa 224-0053
Japan
电话: +81 3 5753 2462
传真: +81 3 5753 2467
sales-japan@synrad.com