



双光源高柔性激光加工工作站 dual laser source highly flexible work station

设备采用龙门式主体结构，通过六自由度机械手配合激光跟踪仪实现工件精准定位，通过长脉冲激光和超短脉冲激光复合的模式实现高效率高品质制孔。设备主要针对大型带涂层工件的异型、圆型气膜孔加工需求。

- 双光束制孔，长脉冲激光冲孔、超快激光修孔（ps/fs级）；
- 可编程高性能旋切扫描系统，实现任意轨迹旋切制孔；
- 六自由度机械手实现工件姿态调整，满足各种孔位置的加工需求。

主要技术参数	产品型号 MicroDrill-200H
机床行程(Z轴) (mm)	200
定位精度(Z轴) (mm)	0.01
重复定位精度(Z轴) (mm)	0.005
旋切扫描精度 (mm)	0.005
长脉冲/短脉冲激光器平均功率 (w)	200/100
长脉冲/短脉冲激光器脉冲宽度	ms/ps 级
机械手载重 (kg)	60
机械手重复路径精度 (mm)	0.06
机械手重复定位精度 (mm)	0.05

