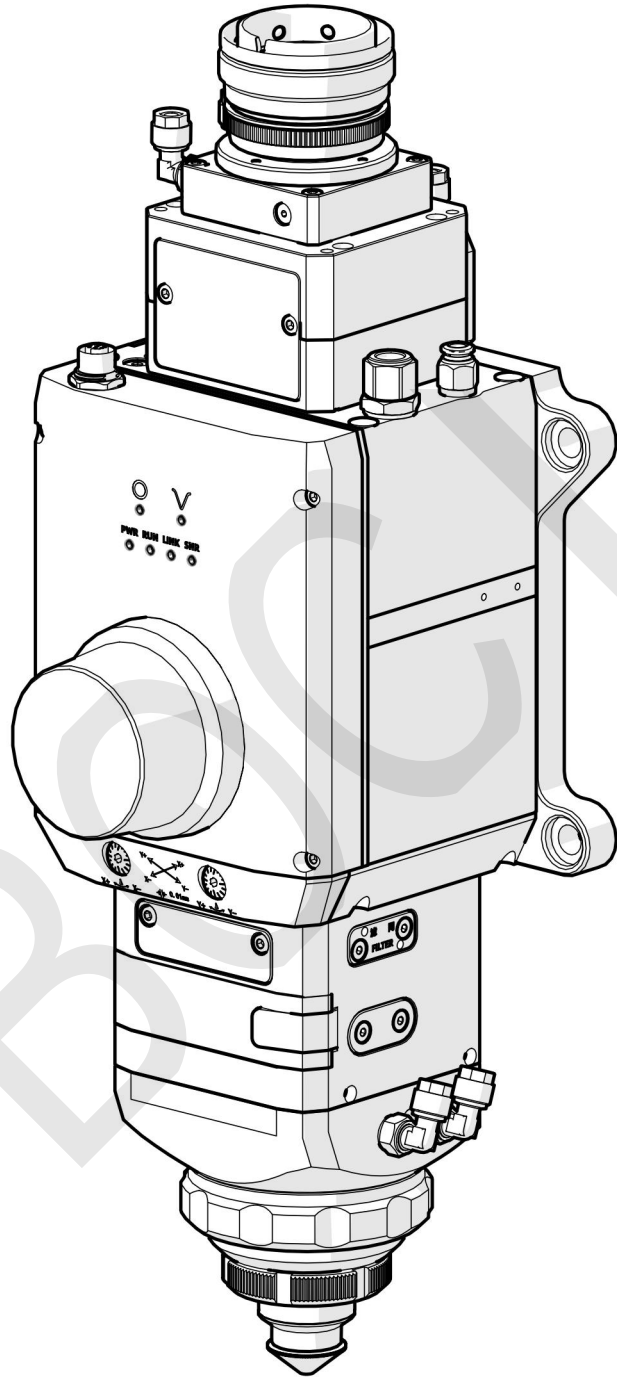


BLT860H 产品说明书



智能切割头

BLT 860H-QBH/QD/Q+/ADD



Brilliant Optical Cutting Instrument

文档修订记录

文档版本号	修订日期	修订描述
1.0.0	2023/07/20	针对 BLT860H 智能切割头的功能发布的第一版
1.0.1	2025/02/13	纠正系统型号



感谢您选择 BLT 智能切割头，本说明书为您提供了产品参数、安装、维护等重要信息，故在产品使用前请仔细阅读本说明书。同时，为了确保操作安全及产品运行处于最佳状态，请严格遵守说明书中的注意事项。

波刺公司不断更新/升级产品，故对本手册的产品型号及描述，我司保留未经事先声明加以修改的权利。

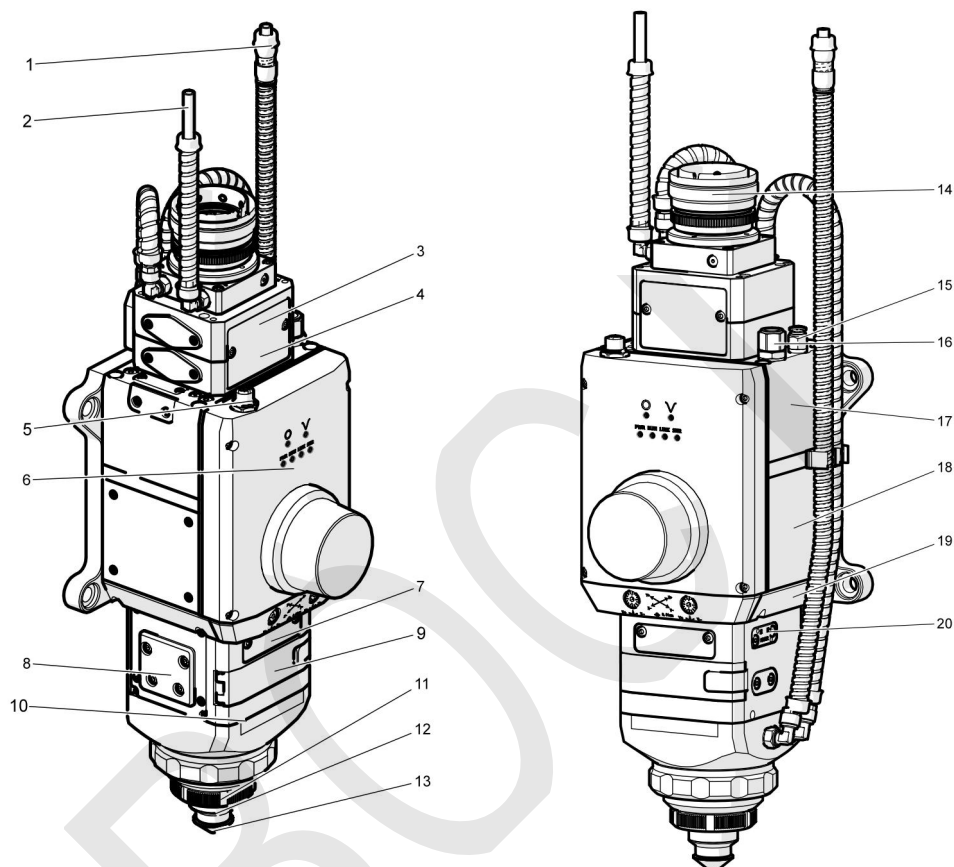
未经波刺技术授权，严禁擅自对产品进行拆卸，否则质保失效！

目录

1. 产品说明	1
1.1 产品视图	1
1.2 技术参数	2
1.3 LED 指示灯含义	3
2. 气体接口	4
3. 水冷接口	5
4. 电气接口	6
4.1 TubePro 总线系统	7
5. 切割头安装	8
5.1 操作前准备	8
5.2 具体操作流程	9
5.2.1 洁净工作台准备	9
5.2.2 切割头安放到洁净工作台内	9
5.2.3 洁擦拭切割头光纤接口	10
5.2.4 检查激光器光纤端面	10
5.2.5 检撕保护膜/去除保护帽	10
5.2.6 将激光器光纤接口插入切割头	10
5.2.7 缠绕密封	11
5.2.8 将切割头安装在背板上	11
5.2.9 安装陶瓷体和喷嘴	12
5.2.10 光束对中	13
附录 A—保养/维护	14
A.1 产品结构示意图	14
A.2 更换上保护镜片	15
A.3 更换下保护镜片	16
A.4 更换传感器	16
附录 B 一机械尺寸	18
B.1 切割头安装尺寸	18
B.2 切割头接口类型汇总	19

1. 产品说明

1.1 产品视图



产品视图（结构和接口说明）

- | | |
|-------------|--------------|
| 1. 冷却水进口； | 11. 陶瓷体锁环； |
| 2. 冷却水出口； | 12. 陶瓷体； |
| 3. 上保护镜； | 13. 喷嘴； |
| 4. 上二保护镜； | 14. 光纤接口； |
| 5. 通讯网口； | 15. 喷嘴冷却气接口； |
| 6. 工作指示灯； | 16. 切割气体接口； |
| 7. 下二保护镜； | 17. 准直模块； |
| 8. 传感器快换模块； | 18. 光斑切换模块； |
| 9. 下保护镜； | 19. 聚焦模块； |
| 10. 防撞螺丝； | 20. 滤网检查窗； |

1.2 技术参数

切割头	BLT860H
激光波长:	1030-1090nm
激光功率:	≤20kW
光纤接口:	QBH/QD/Q+/ADD
光斑放大倍数:	M=2.1
双光斑配比:	150/200
最大焦点调节范围:	±50mm
NA:	Max. 0.13 at Fc100
对中调节范围:	±1.5mm
调焦加速度:	7.5m/s ²
切割气体接口:	ø10, 最大 25bar (2.5Mpa)
水冷接口:	ø8, 最大 5bar (0.5Mpa), 流量最小 2.0l/min
工作温度:	5 ~ 55 °C
存储温度:	-25~+55 °C
尺寸:	506x190
重量:	约 12kg



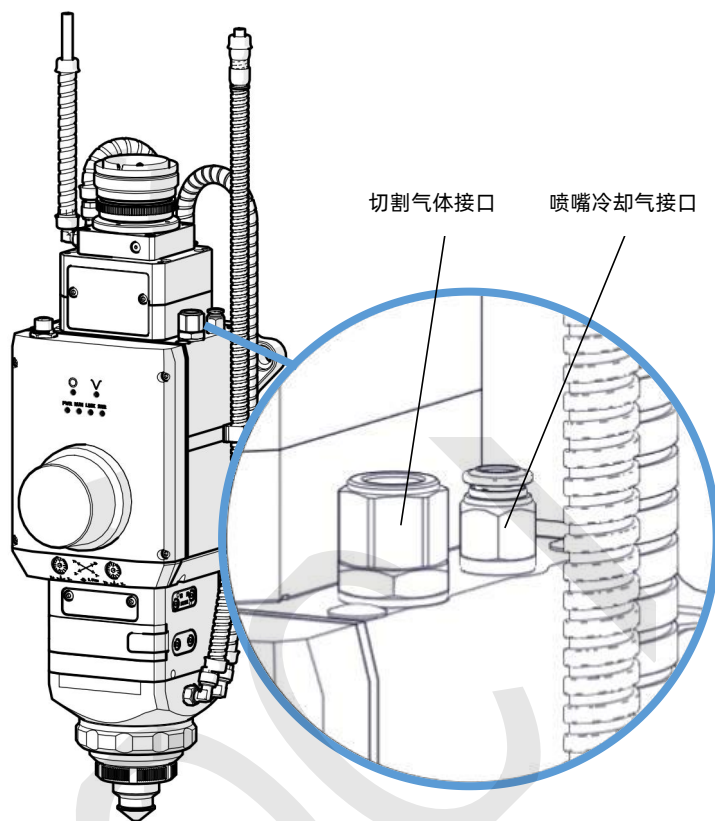
注意:

- 为避免切割头在存储、运输时发生损坏，须注意以下情况：
- 切割头应存储在允许的温度、湿度范围内。
- 避免存放在磁场（例如永久磁铁或强交变场）及其附近。
- 运输或使用过程中避免切割头出现碰撞。

1.3 LED 指示灯含义

图标	状态	含义
PWR 	绿色	电源正常。
	红色	欠压报警：电功率不足。 电机异常：电机电流消耗过大，机械组件无法平滑运转。
	不亮	无电源提供：没有供电，连接线破损或出现故障，接口松动。
图标	状态	含义
RUN 	绿色	系统运行正常。
	红色	系统运行异常。
	不亮	连接线破损或出现故障，接口松动。
图标	状态	含义
LINK 	绿色	系统通信正常。
	红色	系统通信异常。
	不亮	连接线破损或出现故障，接口松动。
图标	状态	含义
SNR 	绿色	各传感器读书正常。
	红色	存在传感器读数异常。
	不亮	连接线破损或出现故障，接口松动。
图标	状态	含义
	绿色	各传感器读书正常。
	红色	存在传感器读数异常。
	不亮	连接线破损或出现故障，接口松动。
图标	状态	含义
	绿色	各传感器读书正常。
	红色	存在传感器读数异常。
	不亮	连接线破损或出现故障，接口松动。

2. 气体接口



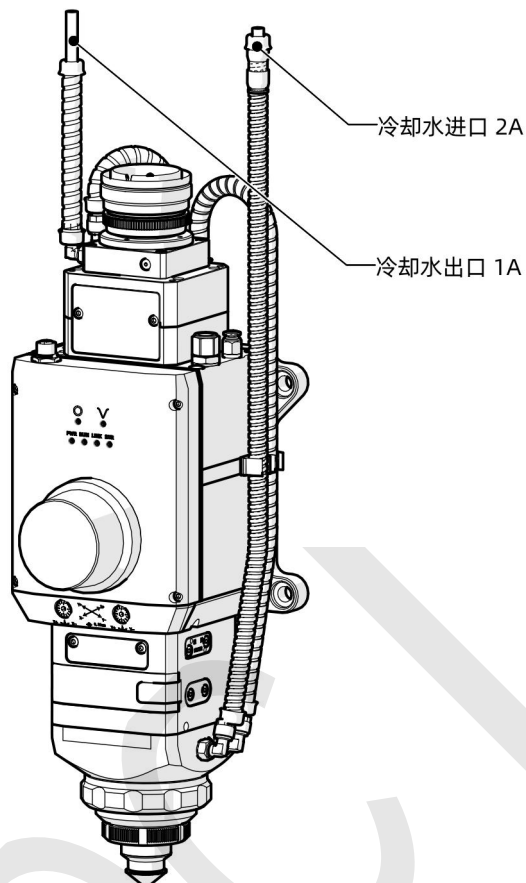
安装连接：切割气体、喷嘴冷却气体

注意：



- 切割气体最大压力为 25bar (2.5Mpa)。
- 切割气体质量应满足气体质量符合 ISO 8573-1:2010 要求：固体颗粒-等级 2，水-等级 4，油-等级 3。切割气体越纯净，保护镜片的使用寿命越长。
- 切割气管径（外径）10mm。
- 喷嘴冷却气体最大压力 10bar (1.0Mpa)。
- 喷嘴冷却管径（外径）6mm。

3. 水冷接口



安装连接：水冷进水接口 2A, 水冷出水接口 1A

注意：



- 冷却水采用纯净水，可以使用饮用纯净水。
- 为防止水冷机中的水生长霉菌导致管路堵塞，建议在加注纯净水时添加酒精，酒精的添加量为纯净水的 10%。
- 当设备周围环境温度处于 -10°C 时，必须使用体积比为 30%的乙二醇溶液，并且每两个月更换一次。
- 当设备周围环境温度低于 -10°C 时，必须使用具有双制功能的水冷机，并且保证冷却系统不间断运行。
- 推荐冷却水设定值：冷却水的压强 $\leq 5\text{bar}$ (0.5Mpa)，水流流速 $\geq 2.0\text{l/min}$ 。
- 冷却水温设定请参照露点表设定，防止光学元件上出现结露现象。

不同温湿度的露点温度

空气温度 °C	相对湿度%																		
	100	95	90	85	80	75	70	65	60	55	50	45	40	35	30	25	20	15	10
43	43	42	41	40	39	38	37	35	34	32	31	29	27	24	22	18	16	11	5
41	41	39	38	37	36	35	34	33	32	29	28	27	24	22	19	17	13	8	3
38	38	37	36	35	34	33	32	30	29	27	26	24	22	19	17	14	11	7	0
35	35	34	33	32	31	30	29	27	26	24	23	21	19	17	15	12	9	4	0
32	32	31	31	29	28	27	26	24	23	22	20	18	17	15	12	9	6	2	0
29	29	28	27	27	26	24	23	22	21	19	18	16	14	12	10	7	3	0	
27	27	26	25	24	23	22	21	19	18	17	15	13	12	10	7	4	2	0	
24	24	23	22	21	20	19	18	17	16	14	13	11	9	7	5	2	0		
21	21	20	19	18	17	16	15	14	13	12	10	8	7	4	3	0			
18	18	17	17	16	15	14	13	12	10	9	7	6	4	2	0				
16	16	14	14	13	12	11	10	9	7	6	5	3	2	0					
13	13	12	11	10	9	8	7	6	4	3	2	1	0						
10	10	9	8	7	7	6	4	3	2	1	0								

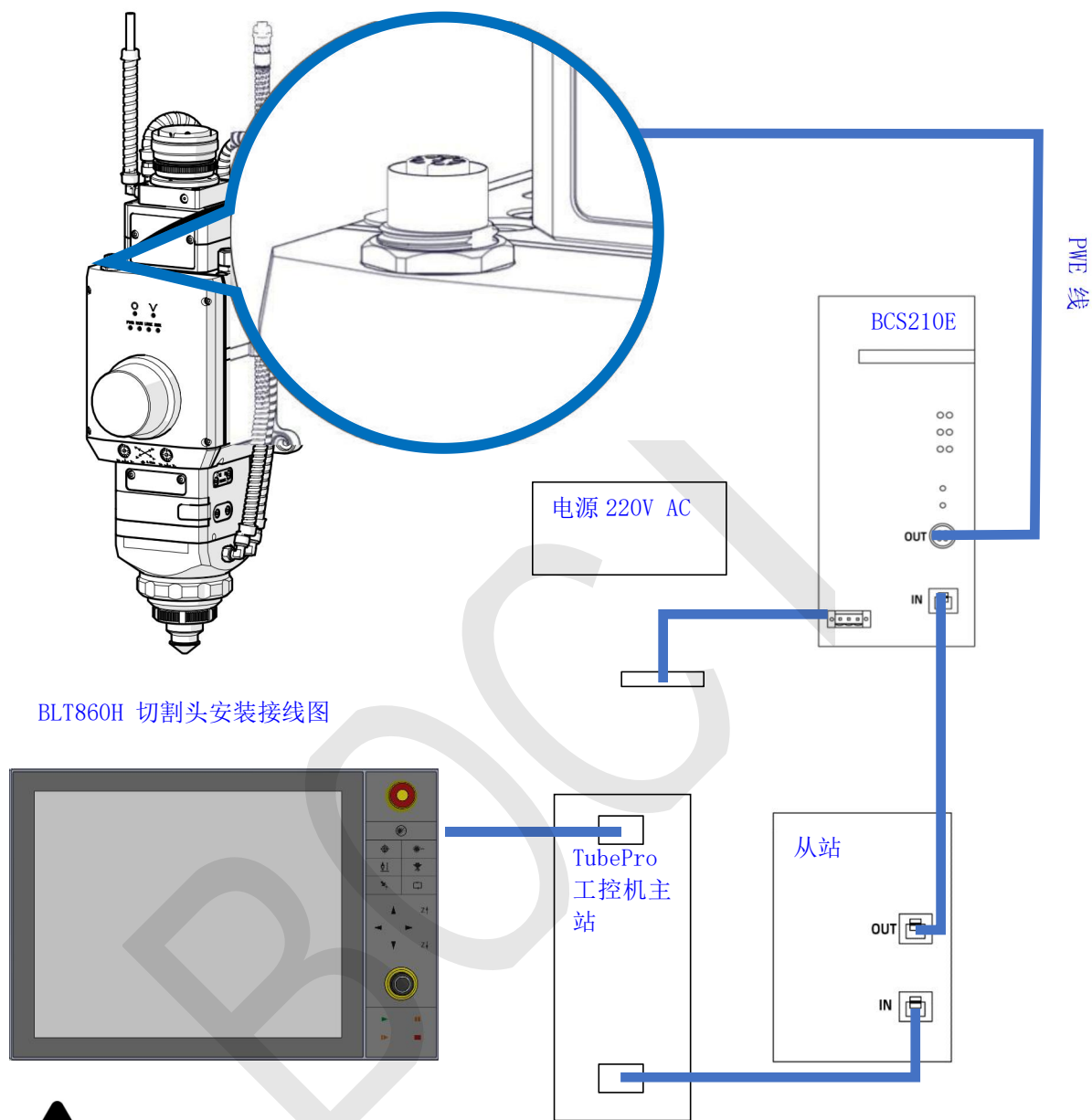
4. 电气接口



PWE 及航插头接口防水注意事项：

1. PWE 接口和航插接口出厂自带防尘塞，在防尘塞不脱落的情况，可以做到 IP64 的防护等级；同时，在 PWE 线、航插线接好的情况，也可以做到 IP64 的防护等级；
2. 防尘塞拆除之后，无法达到 IP64 的防护等级，此时如果遇到喷淋、冲水，会导致产品内部进水，影响功能；
3. 确保水路接好，水管接口拧紧后再拆下防尘塞，防止水管意外松脱，水冲到接口上，导致产品进水；
4. 调机接线时，拆下防尘塞进行接线，拆下的 PWE 接口防尘塞建议保留好。拆线后第一时间装好防尘塞，防止转运、接水管等环节突发的意外进水。

4.1 HypCut 总线系统



注意:

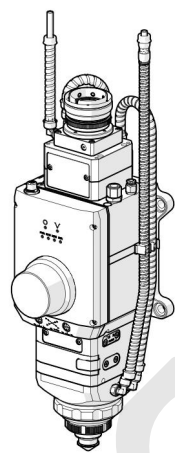
- 经过培训并具备专业知识的人员方可进行上述接线操作。
- 切割头在连接 BCS210E 时，BCS210E 必须断电。

5. 切割头安装

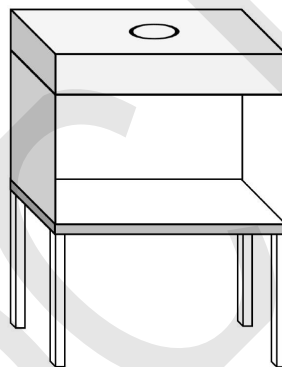
切割头安装过程中，灰尘或污垢可能会意外进入切割头内部，污染光学镜片，影响其正常使用。为防止灰尘或污垢进入切割头，可参考使用以下方式进行切割头的安装：

5.1 操作前准备

- 操作前需具备以下条件：
- 切割头；
- 洁净工作台（洁净工作台类型：垂直净化；洁净等级：ISO 5 级、100 级；平均风速 $\geq 0.4\text{m/s}$ ）；
- 洁净套装：强光手电，无水乙醇（or IPA），无尘净化棉签，无尘布，压缩空气除尘罐（or 气吹）。



切割头



洁净工作台



强光手电



无水乙醇



无尘净化棉签

净化套装



无尘布



压缩空气除尘罐



注意：

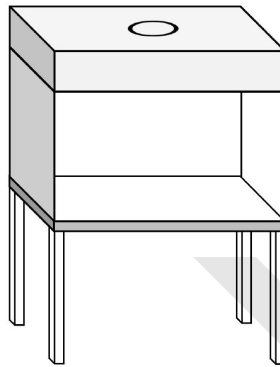
- 经过相应培训并具备专业知识的人员方可进行上述操作。
- 为保证激光装置的正常运行及操作人员的安全，请务必遵守相关操作指示。

5.2 具体操作流程

5.2.1 洁净工作台准备

准备洁净工作台，启动使其正常工作：

洁净工作台类型：垂直净化；
洁净等级：ISO 5 级、100 级；
平均风速 $\geq 0.4\text{m/s}$



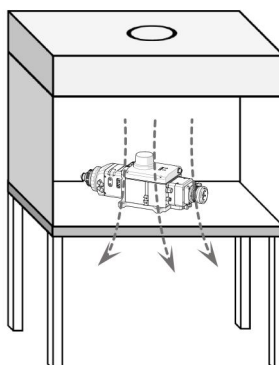
1. 检查设备洁净合格（尘埃粒子计数器检查洁净度），并确认 FFU 净化单元在有效期内（测量工作区内平均风速，当风速不能达到 0.3m/s 时，必须更换 FFU 净化单元）；
2. 检查各开关是否正常运行，检查风机是否正常运行；
3. 洁净工作区内严禁安装不必要的物品，以保证洁净气流流动不受干扰；
4. 对新安装或者长期未使用的洁净工作台，使用前请先使用无尘布加无水乙醇擦拭干净；

开机使用：

1. 接通电源，将洁净工作台玻璃推拉门拉至最下位置（留有一段约 10cm 的缝隙）；
2. 启动风机，建议提前净化洁净台约 30 分钟；
3. 正常工作后，启动洁净工作台照明灯源。

5.2.2 切割头安放到洁净工作台内

将切割头横置方式放于洁净工作台内。

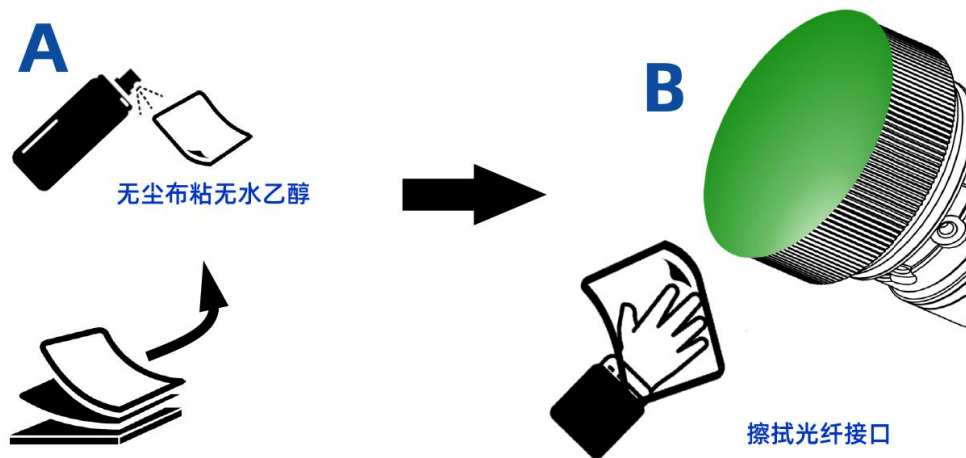


注意：

- 为避免灰尘落入腔体内，在插拔光纤前，请确保光纤接口专用保护膜/保护帽的完整性。

5.2.3 洁擦拭切割头光纤接口

用无尘布粘无水乙醇擦拭切割头光纤接口。



5.2.4 检查激光器光纤端面

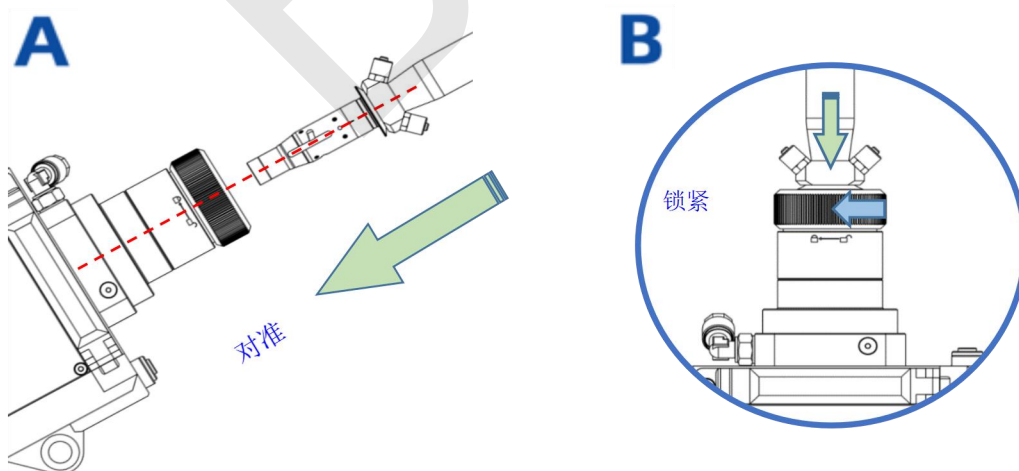
拨开激光器光纤保护帽，用强光手电照射光纤端面观察是否有污染；如果干净可以直接插入光纤，如果不干净则需要用棉签粘无水乙醇或 IPA 清洁。

5.2.5 检撕保护膜/去除保护帽

去除切割头上光纤接口专用保护帽/保护堵头。

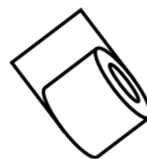
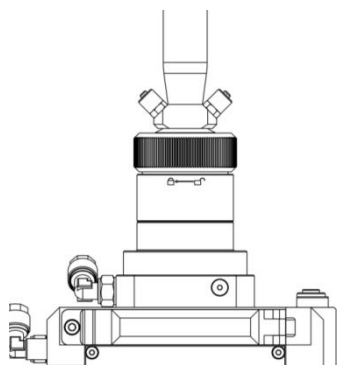
5.2.6 将激光器光纤接口插入切割头

将光纤插头对准红点，加入未锁定的光纤接口内，并保证插到底。旋转锁帽，直至锁紧为止。



5.2.7 缠绕密封

插好光纤后，用胶带对光纤与切割头接口部分进行缠绕密封。



胶带缠绕密封

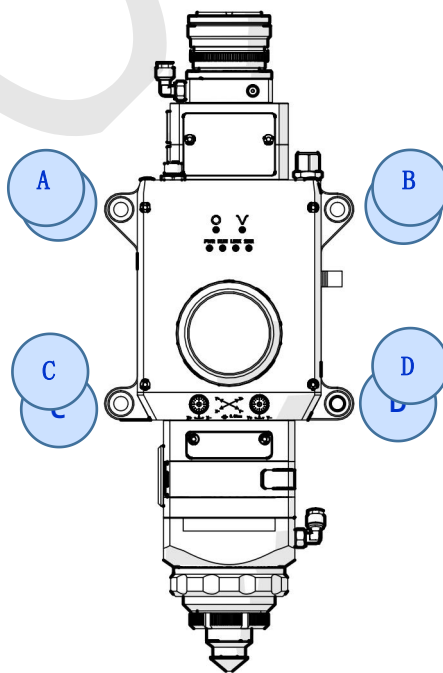


注意：

- 为保证密封效果，建议至少缠绕三圈胶带进行密封。

5.2.8 将切割头安装在背板上

通过 A、B、C、D 四个螺丝可以将切割头安装到机床 Z 轴背板上。当把切割头固定在机床上的时候，必须确保切割头已锁紧，无晃动情况。

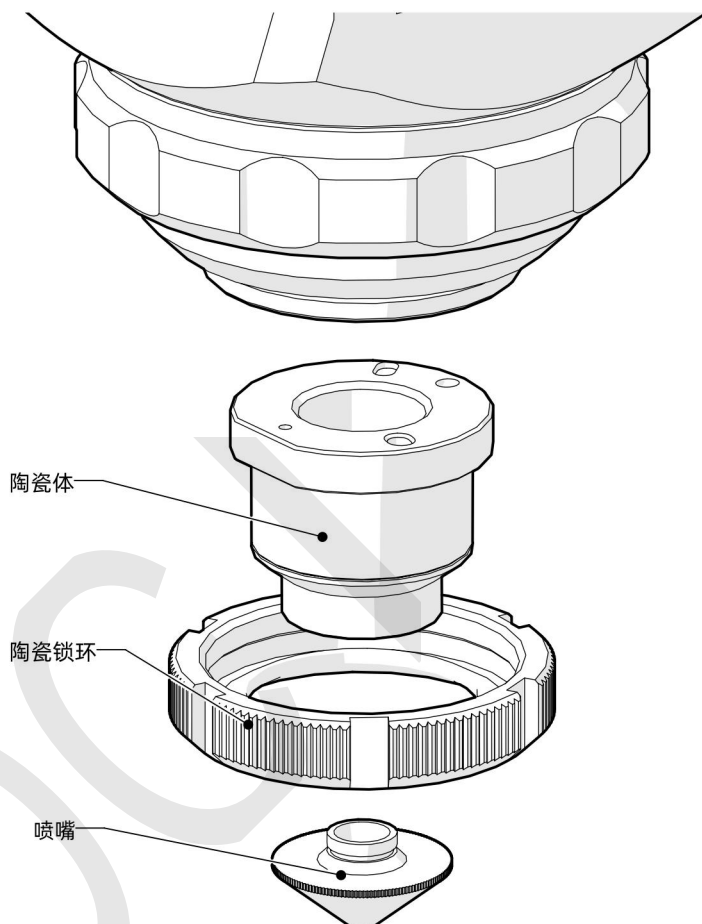


5.2.9 安装陶瓷体和喷嘴

安装陶瓷体并用锁紧环固定，然后安装喷嘴。



用手拧紧陶瓷体上的喷嘴，
使用扳手拧紧陶瓷锁紧环。

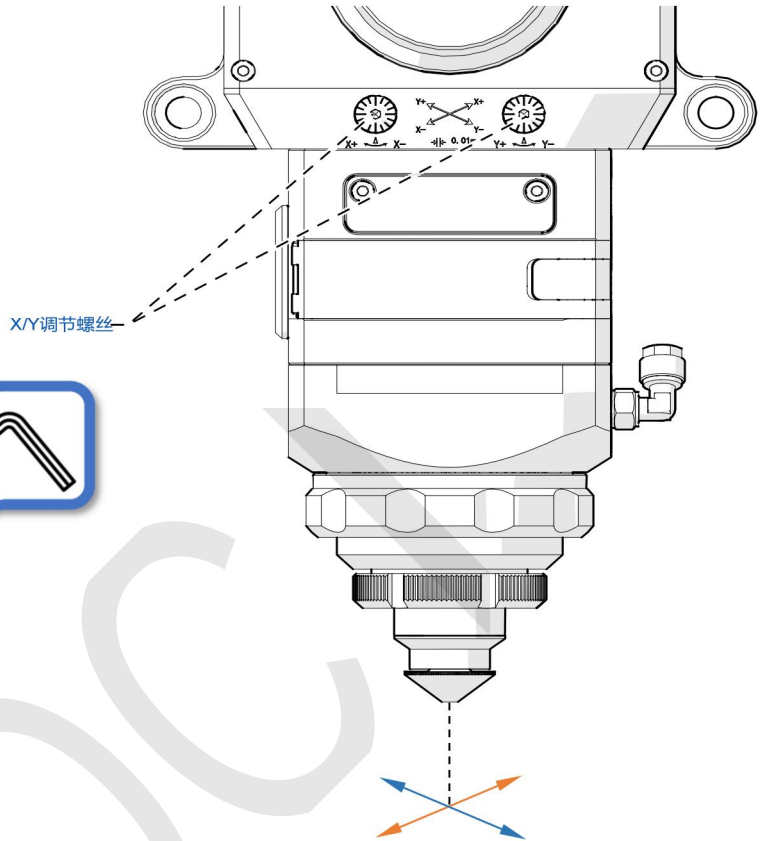


5.2.10 光束对中

通过低功率打点的方式，调节 X-Y 对中旋钮，使焦点处于喷嘴中心。

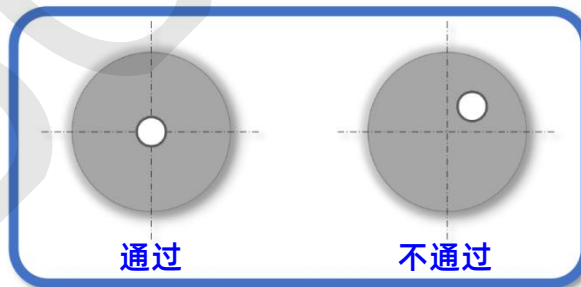


经过调节的激光束必须处于喷嘴的中心位置。



透明胶带

激光光束相对位置



通过

不通过

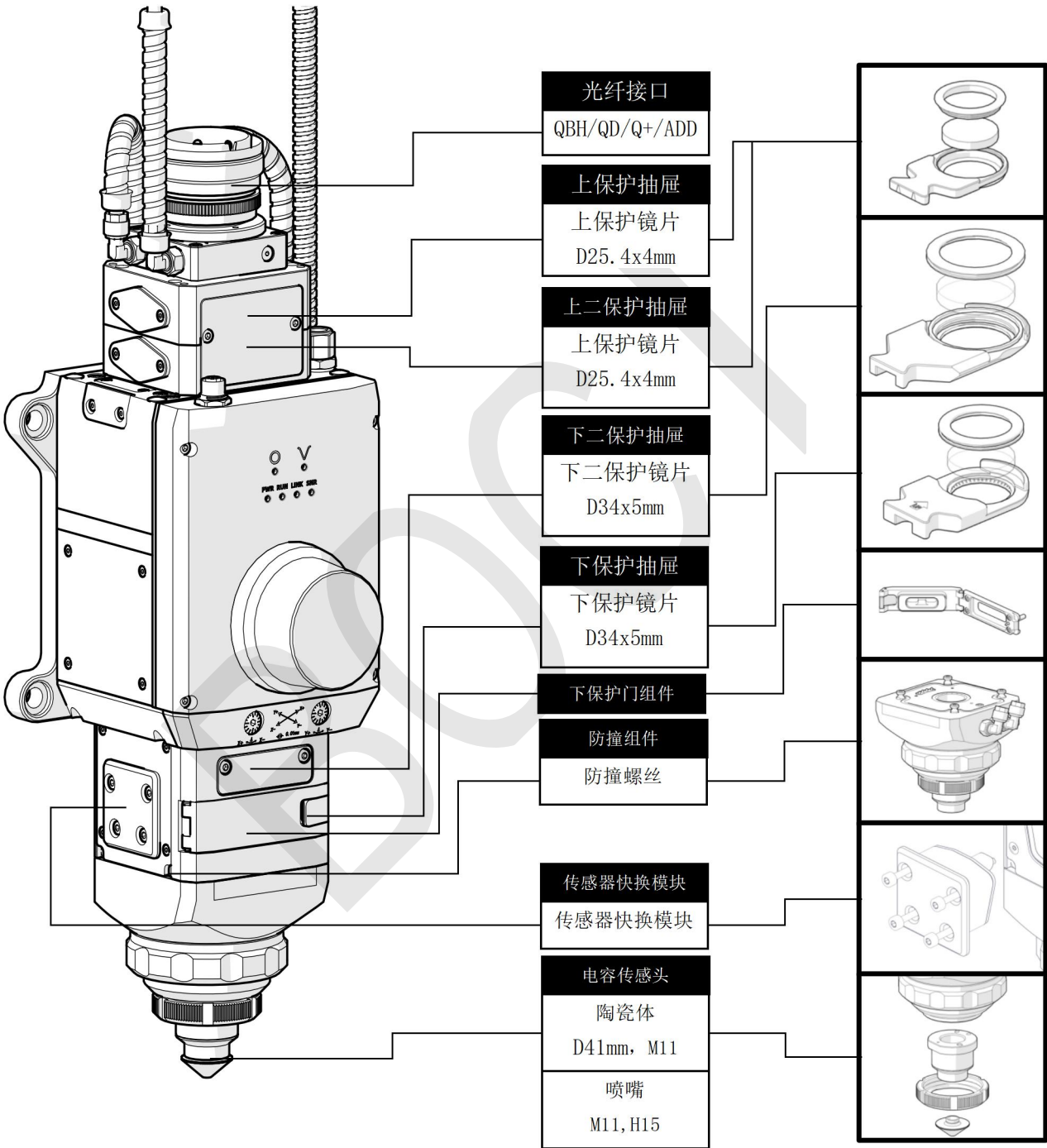


手动对中操作：

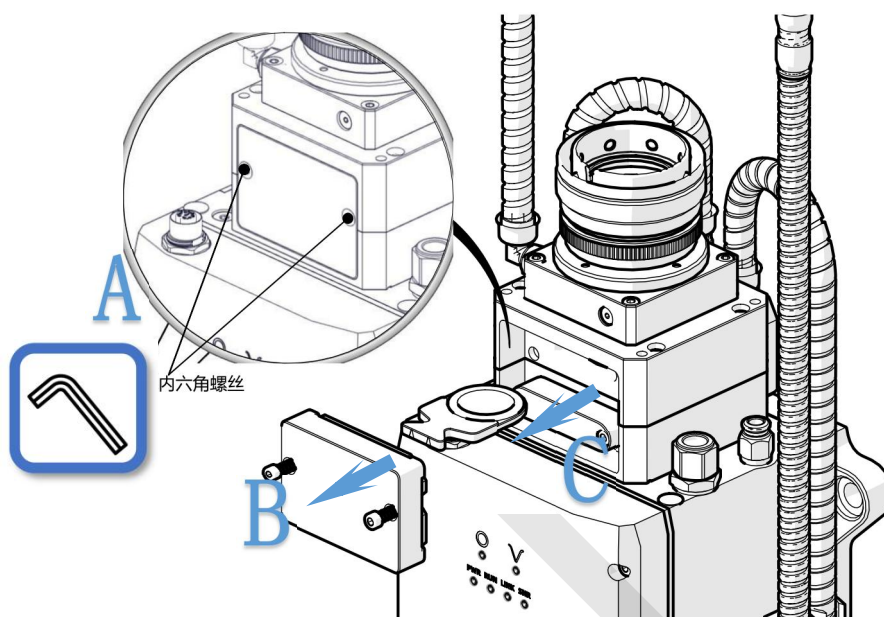
1. 确认激光光束已经关闭。
2. 将透明胶带置于喷嘴下方。
3. 点击触发一个低功率激光脉冲，通过胶带的穿透情况评估激光光束相对喷嘴的位置。
4. 调节 X/Y 对中螺丝使激光光束位于喷嘴中心。

附录 A—保养/维护

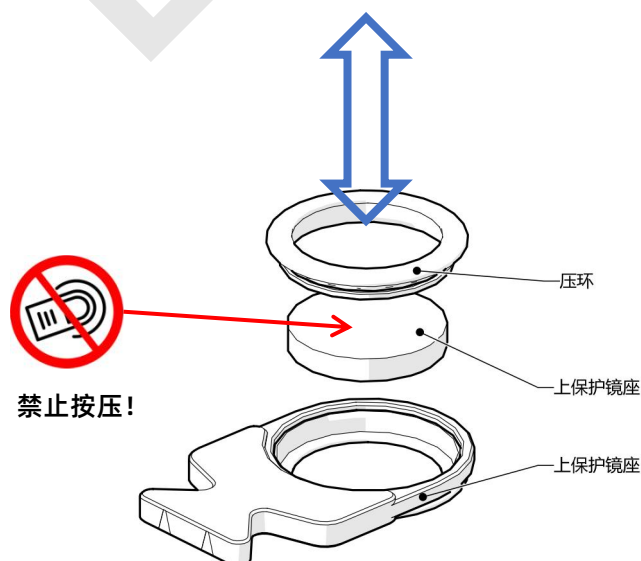
A. 1 产品结构示意图



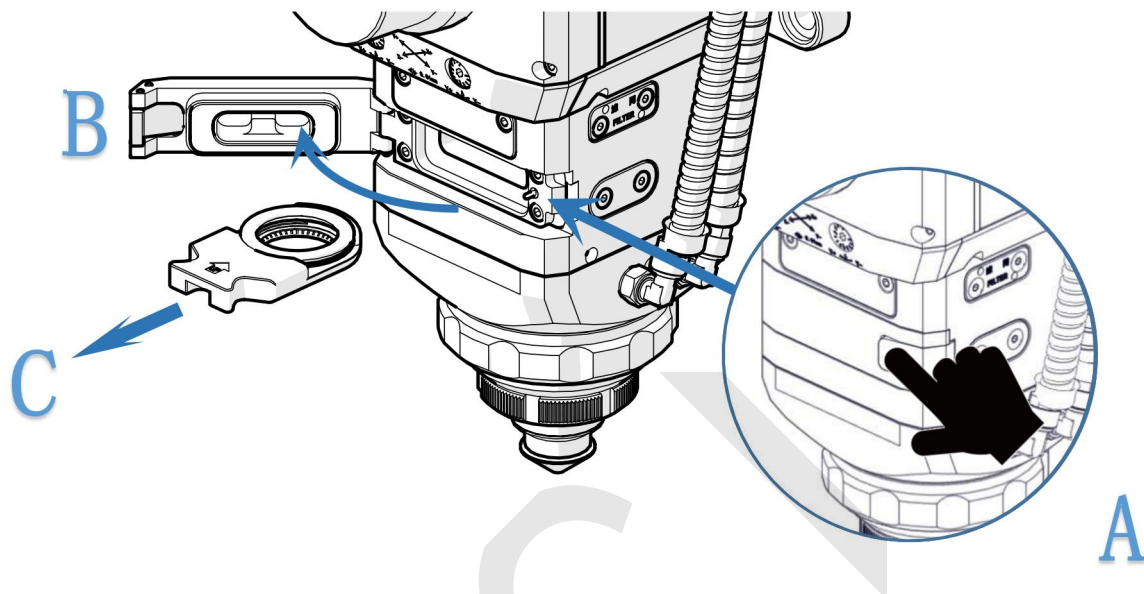
A.2 更换上保护镜片



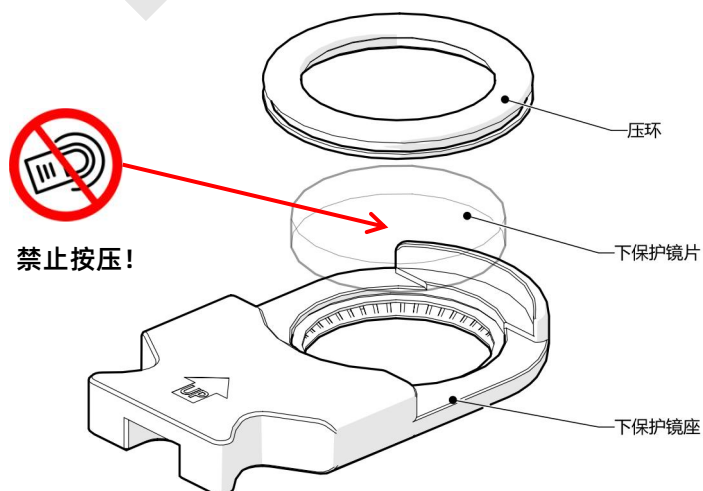
1. 使用 3mm 内六角扳手，打开上保护镜防护门；
2. 抽出上保护镜抽屉；
3. 关闭保护镜抽屉防护门，防止灰尘进入；
4. 去除保护镜片上的压环；
5. 更换上保护镜片；
6. 打开上保护镜抽屉防护门；
7. 将带有镜片的上保护镜抽屉插入切割头内部。



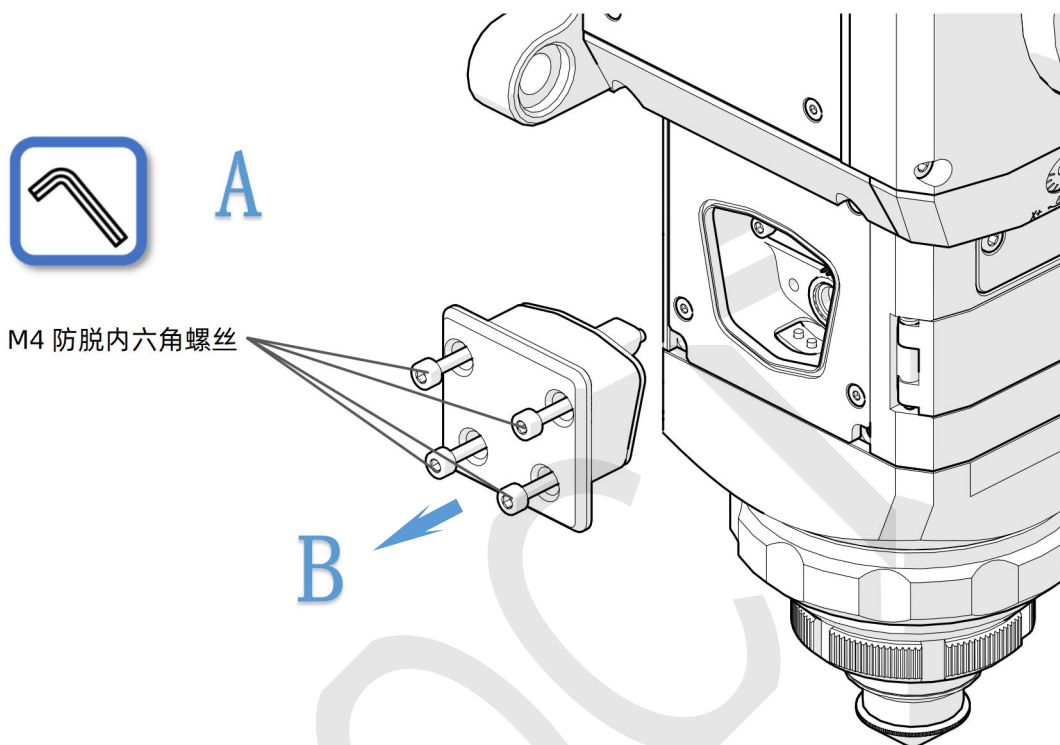
A.3 更换下保护镜片



1. 按下卡扣，打开下保护镜抽屉防护门；
2. 抽出下保护镜抽屉；
3. 关闭下保护镜抽屉防护门，防止灰尘进入；
4. 去除保护镜片上的压环；
5. 更换下保护镜片；
6. 打开下保护镜抽屉防护门；
7. 将带有镜片的下保护镜抽屉插入切割头内部。



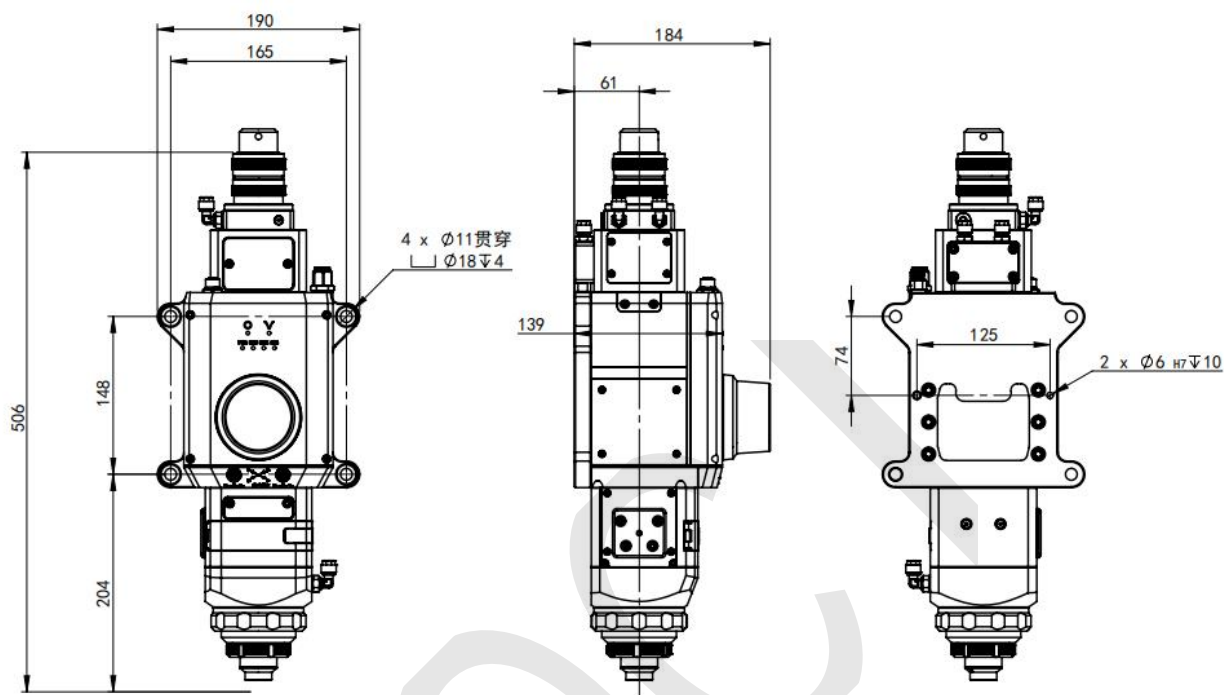
A.4 更换传感器



1. 使用 3mm 内六角扳手，打开传感器快换模块螺丝；
2. 抽出损坏的传感器快换模块；
3. 使用胶带封住插槽，防止灰尘进入；
4. 取出新的传感器快换模块，去除包装材料；
5. 撕下胶带；
6. 将新的传感器快换模块插入插槽；
7. 将螺丝锁紧。

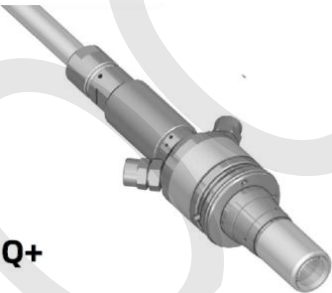
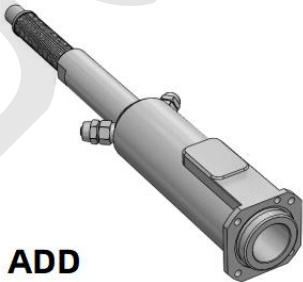
附录 B 一机械尺寸

B.1 切割头安装尺寸



BLT860H

B.2 切割头接口类型汇总

通用接口类型	图片	兼容其他接口类型
QBH	 QBH	● 通快 LLK-Q ● IPG HLC-8/LC-8
QD	 QD	● Trumpf LLK-D, ● HIGHYAG LLK-Auto ● IPG LCA
Q+	 Q+	● 锐科 QP ● IPG HLC-16
ADD	 ADD	● 凯普林 QF-D ● 创鑫 LOE 3.2 ● 飞博 HOC