

激光器1500W-不锈钢								
厚度/焊丝 (mm)	激光功率 (w)	激光频率 (Hz)	占空比 (%)	摆动频率 (Hz)	摆动长度 (mm)	焊接速度 cm/min	焊接角度 内角/平面	焊接焦点 能量最强
1.0/0.8	300/350	5000	100	50	2	70	发白/发黄	0
1.5/1.0	400/450	5000	100	50	2.5	70	发白/发黄	0
2.0/1.0	450/500	5000	100	50	2.5	70	发白/发黄	0
2.5/1.2	500/560	5000	100	50	3	70	发白/发黄	0
3.0/1.2	850/900	5000	100	50	3	70	发白/发黄	0
4.0/1.6	900/1000	3000	100	30	4	65	发白/发黄	0
5.0/1.6	1000/1100	3000	100	30	4	60	发白/发黄	0
以上参数只供参考，不同激光器和板材厚度相应的加减激光功率								

激光器1500W-碳钢								
厚度/焊丝 (mm)	激光功率 (w)	激光频率 (Hz)	占空比 (%)	摆动频率 (Hz)	摆动长度 (mm)	焊接速度 (mm)	焊接角度 内角/平面	焊接焦点 能量最强
1.0/0.8	350/400	5000	100	50	2	70	发白/发黄	0
1.5/1.0	450/500	5000	100	50	2.5	70	发白/发黄	0
2.0/1.0	550/600	5000	100	50	2.5	70	发白/发黄	0
2.5/1.2	850/900	5000	100	50	3	70	发白/发黄	0
3.0/1.2	900/1000	3000	100	50	3	70	发白/发黄	0
4.0/1.6	1200/1300	3000	100	30	4	60	发白/发黄	0
5.0/1.6	1400/1500	3000	100	30	5	55	发白/发黄	0
以上参数只供参考，不同激光器和板材厚度相应的加减激光功率								

激光器1500W-铝								
厚度/焊丝 (mm)	激光功率 (w)	激光频率 (Hz)	占空比 (%)	摆动频率 (Hz)	摆动长度 (mm)	焊接速度 (mm)	焊接角度 内角/平面	焊接焦点 能量最强
1.0/0.8	450	3000	100	90	2	80	发白	0
1.5/1.0	600/650	3000	100	90	2	80	发白	0
2.0/1.0	650/700	3000	100	90	2.5	80	发白	0
2.5/1.2	750/800	3000	100	90	3	80	发白	0
3.0/1.2	950/1000	3000	100	90	3	80	发白	0
4.0/1.6	1400	3000	100	50	4	55	发白	-2.5
5.0/1.6	1500	3000	100	50	4	55	发白	-2.5
以上参数只供参考，不同激光器和板材厚度相应的加减激光功率								

激光器1500W-不锈钢脉冲焊接						调整送丝机参数		
焊丝规格 (mm)	激光功率 (w)	激光频率 (Hz)	占空比 (%)	摆动频率 (Hz)	摆动长度 (mm)	焊接速度 (mm)	脉冲间隔时间 脉冲开	脉冲关
0.8	250	3000	100	50	2	80	100	100
1	450	3000	100	50	2.5	80	120	80
1.2	550	3000	100	50	3	70	130	100
1.6	700	3000	100	50	4	65	140	100
2	850	3000	100	30	5	60	170	120
以上参数只供参考，不同激光器和板材厚度相应的加减激光功率								