

CO2 激光聚焦镜被广泛用于激光加工（切割，打孔，焊接，雕刻等）和各种激光系统中，针对市场需求，提高聚焦镜和反光镜片，用户可根据焦距，镜片直径，来选择不同型号的镜片。

型号	材料	焦距 mm	波长 um	边缘厚度 mm	价格
直径 20	国产硒化锌	50.8	10.6	2	100
直径 20	进口硒化锌	50.8	10.6	2	150
直径 25	国产硒化锌	50.8	10.6	2	400
直径 25	进口硒化锌	50.8	10.6	2	500
直径 20	国产硒化锌	63.5	10.6	2	180
直径 20	进口硒化锌	63.5	10.6	2	240
直径 25	国产硒化锌	63.5	10.6	2	300
直径 25	进口硒化锌	63.5	10.6	2	420
直径 20	国产硒化锌	100	10.6	2	180
直径 20	进口硒化锌	100	10.6	2	240
直径 25	国产硒化锌	100	10.6	2	240
直径 25	进口硒化锌	100	10.6	2	450
根据不同的机型及加工要求，选择不同直径及焦距的镜片，欢迎来电咨询 15550411171					

1.看材质 镀膜均匀，边缘润滑

好的镀膜非常均匀，镀膜和镜片边缘融为一体，增加透光率且耐擦拭，差的镀膜透光率差，擦拭后容易造成膜层脱落甚至报废。

2.看外观 色淡通透 反射率高

好的镜片色泽浅淡，较为通透。大大的减少了光的损耗率，这样的镜片通透率，反射率更高。

产品参数

材质：ZnSe

设计波长：10.6um

直径公差：±0.01

厚度公差：±0.13mm

焦距公差：<+/-2%

光束偏差：<3 弧分

通关口径:>90%

激光透过率：99.5%

聚焦长度：±2%

承受能力：提高来脚垫位置的稳定性，提高了一些应用的切割，雕刻速度，提高了承受回光的能力。

减少杂光：双面镀增透膜，柱面抛光增加这些组件的透光量，减少或消除系统的杂散光。

高精度加工：优选优良的基片，经切割、抛光、镀膜等工序精细加工而成，耐高温，抗激光性能强。

精湛镀膜工艺：双表面膜层牢固，耐擦拭，不易脱落，减少光学表面杂光，增强使用寿命。

选用优质进口晶体，采用优质进口硒化锌可承受高功率激光。

镜片材质:进口硒化锌激光机镜片经材质采用最好的国外进口基片，边缘抛光，透光度高，加强型镀膜工艺，耐用不易脱膜，聚焦光斑细，切割和雕刻效果很好，其特点：聚焦斑点小，耐擦拭，使用寿命时间长，功率损耗小，透光强劲，作为目前最经济实惠的透射聚焦元件。

聚焦镜购买前必须测量焦距。

聚焦镜属于易耗品，请确认好直径和焦距，如自己不能确定请务必联系客服确认直径和焦距，一旦拆封，除非质量问题，否则不予退换货。

差镜片的危害：焦点粗大，切割加工时无法有效切割产品，切不穿，切不透，切的慢等等，影响工作效率，使用寿命短，容易开裂、膜层脱落。

反光镜是激光加工光路系统中的重要元件，利用反光镜可以使光线按照预定的线路和方向进行折射，本公司提供的 MO 反射镜反射率高，耐擦拭，适应在恶劣环境下工作，使用寿命长。

直 径 mm	厚 度 mm	材料	波长	反射率	价格
20	3	钼	10.6	（反射率=10.6um）≥98%	40
20	3	硅	10.6		50
30	3	钼	10.6		60
30	3	硅	10.6		70