



EVERFOTON 350W~500W 便携式连续光纤激光器

操作手册



目录

1. 激光使用安全.....	3
1.1 激光安全简介	3
2. EVERFOTON 350W~500W 风冷连续激光器产品说明.....	4
2.1 激光器特性.....	5
2.2 机械规格	6
2.3 前面板说明.....	8
3. 激光器安装指南	9
3.1 激光器配件列表.....	9
3.2 激光器安装步骤.....	9
4. 激光器操作指南	10
4.1 控制命令	11
5. CNC 定义.....	18
6. 错误与告警列表	19
7. 光纤连接器检查与清洁指南	20
7.1 检查与清洁工具.....	20
7.2 清洁步骤:	20

激光使用安全

1.1 激光安全简介

EVERFOTON 单模连续激光器所产生的激光为人眼不可见的高功率光束，此激光器属于第四类激光产品(class IV)，输出波长为 1080nm，激光辐射超过 500mW，如果使用不当会有极大的危险。操作人员与维护人员应仔细阅读本使用说明并且确保完全理解所有安全事项及守则。如果有任何的问题，请联系光坊科技。

	<p>Class IV 激光辐射</p> <p>请避免眼睛与皮肤直接或是间接暴露在激光辐射之中。</p> <p>请务必配戴激光防护装备。</p>
	<p>电击危险</p>

警告:		避免眼睛与皮肤暴露于直接或是散射的激光辐射环境。且任何情况下，请勿直视或非直视激光束，则会导致严重灼伤与失明。
警告:	 	当激光开启时，请勿开启激光的机门与机壳，否则将会对人造成严重的伤害。
警告:		请确保设备有正确的接地，任何中断接地的情形都可能造成人员受伤。
警告:		请勿移除机壳，以防被电击的可能，且任何损坏将不受到保固。
警告:		避免电线走火，电源线请慎选适当之规格。
警告:		当激光为开机状态时，绝对不能直视输出光缆 QBH，否则会导致严重灼伤与失明。在操作激光时，请确保随时穿戴护目镜。
警告:		操作人员所配戴之保护装备，必须符合激光输出功率与波长。且周围环境必须保持足够照明，以使瞳孔缩小。
警告:		为确保使用人员的安全性，请勿私自拆开激光设备，本产品没有用户可以自行维修的零件与组件。所有的维修与保养必

		须由长飞光坊（武汉）科技有限公司所认证的人员操作。
--	--	---------------------------

1. EVERFOTON 350W~500W 风冷连续激光器产品说明

2.1 激光器特性

特性		规格	单位	测试环境
输出功率	FFRC-350-P	350	W	CNC @ 10V
	FFRC-500-P	500		
功率范围		10 -100	%	
光束质量 (M ²)	FFRC-350-P	< 1.2		At full power @86%
	FFRC-500-P			At full power @86%
功率不稳定性		<4	%	At full power for 2 hrs@25°C
调制占空比		10 - 100	%	
中心波长		1080±10	nm	
光谱带宽		< 4	nm	FWHM
激光开启时间		< 10	μs	At full power
激光关闭时间		< 10	μs	At full power
工作电压	FFRC-350-P	42~55 / 20~30	VDC	
	FFRC-500-P			
电光转换效率		> 40	%	

长飞光坊(武汉)科技有限公司

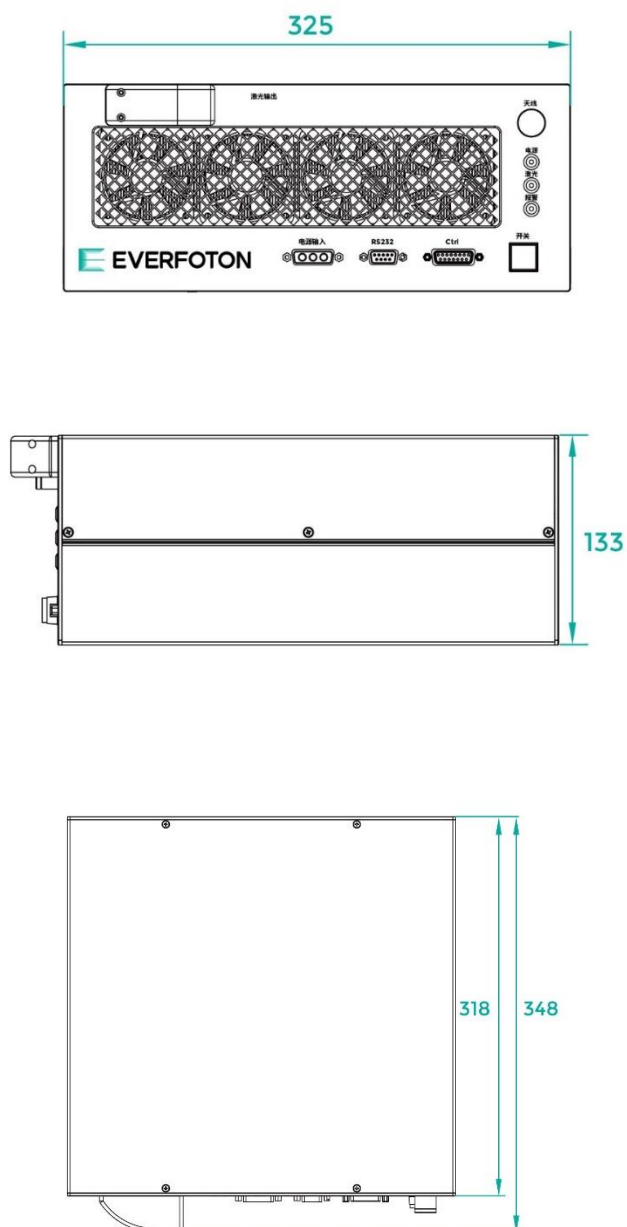
地址 . 湖北省武汉市光谷大道9号 邮编 . 430073
电话 . 027-65271788 邮箱 . sales@everfoton.com

© 长飞光坊(武汉)科技有限公司版权所有

满功率温度范围	5-35	°C	
工作环境温度	0-40	°C	
工作环境相对湿度	10-80	%	
存储温度	-10-60	°C	
激光器预热时间	<10	min	
冷却方式	风冷		

2.2 机械规格

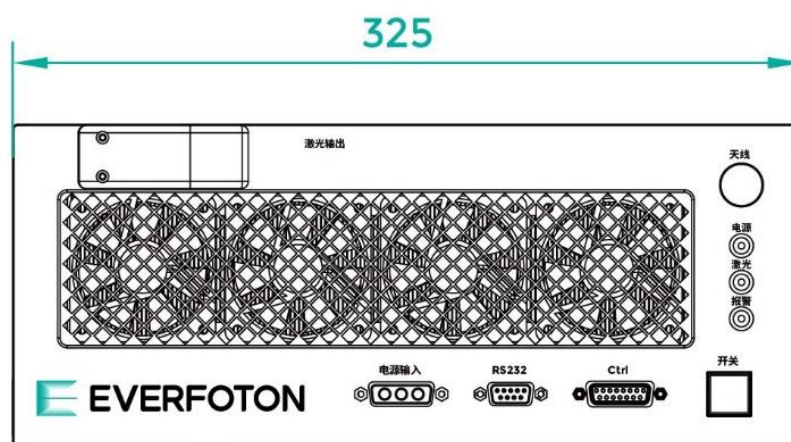
长宽高		mm	325x348x133（含把手）
总重	FFRC-350-P	Kg	<9
	FFRC-500-P	Kg	<10
输出方式		RQB/QCS	
光缆长度(m)		3(可定制)	
输出光纤芯径(μm)		14	
输出光纤铠缆直径(mm)		9	



2.3 前面板说明

项目	功能说明
Power on 指示灯	激光器启动状态指示灯
Beam on 指示灯	激光器出光状态指示灯
Laser fault 指示灯	激光器告警状态指示灯
ON/OFF 启动开关	激光器电源开启

前面板尺寸：



2. 激光器安装指南

3.1 激光器配件列表

激光器	一台
电源线	一条
RS232-USB 串口线	一条
使用说明书	一份
出厂检验报告	一份

3.2 激光器安装步骤

激光器属于精密贵重物品，以下为建议安装步骤。

激光器拆装步骤下：

- (i) 请将激光器运输箱置于平稳、结实且水平处
- (ii) 将激光器运输箱之上盖固定螺丝卸除
- (iii) 小心取出塑料发泡垫，并拿出所有配件
- (iv) 将激光器运输箱内之激光器压条固定螺丝卸除
- (v) 小心打开内包装，一人先将激光器上方之输出光缆 QBH 很小心地先拿起，必须保证输出光缆 QBH 的最大弯曲半径>150 mm 且切勿碰撞到 QBH 头
- (vi) 请另外二人合力将激光器由箱中取出，三人必须注意保持同步，避免造

成光纤损伤

(vii) 清点所有配件

(viii) 保存拆箱后所有物品，以利日后运输或储存。

3. 激光器操作指南

对连续或脉冲工作模式，都有三种子工作模式：单机工作模式（内控）、调制模式和 Gate 模式。设置功率有两种方式：通讯（RS-232 或以太网）或通过外部模拟电压设置（模拟功率（外部 AD）控制使能）。同时，控制激光器出光也有两种方式：通讯（RS-232）或通过接口连接器的 Modulatoin[PWM] 信号控制。

单机工作模式（调制和 Gate 关闭）

激光的开关通过以下方式：

- 1) 通过 RS-232 发送 EMON/EMOFF 命令；
- 2) 通过接口 Modulatoin[PWM] 信号电平状态。

调制模式【外控模式】

假设出光已经使能，出光开/关是通过接口 Modulatoin[PWM] 信号电平状态 提供的调制信号来控制的。

Gate 控制模式

通过 RS-232 或以太网发送相应的命令设置参数，在内部生成脉冲。假设出光已经使能，脉

冲序列的开启和停止是由接口 Modulatoin[PWM] 信号电平状态的信号控制。

各工作模式和子工作模式的主要控制功能的详细信息见表 6。

4.1 控制命令

RS-232 配置： 需要使用一根 3 芯（RxD、TxD、GND）的交叉线，具体命令与描述见表

RS-232 控制接口的具体参数设置如下：

表7 RS-232 接口配置参数

参数	设置
波特率	9,600
数据位	8
停止位	1
极 性	无
流控制	无

控制命令列表

命令	描述	命令实例
ABF	Aiming Beam OFF –关闭红光	发送: “ABF” 返回: “ABF”
ABN	Aiming Beam ON – 开启红光	发送: “ABN” 返回: “ABN”
BeamOn	Beam on – 开启激光	发送: “BEAMON” 返回: “BEAMON
BeamOff	Beam off – 关闭激光	发送: “BEAMOFF” 返回: “BEAMOFF”
EEABC	Enable External Aiming Beam Control – 切换到外部红光控制	发送: “EEABC” 返回: “EEABC”
DEABC	Disable External Aiming Beam Control –关闭外部红光控制	发送: “DEABC” 返回: “DEABC”
EEC	Enable External Control – 切换到外部控制模式	发送: “EEC” 返回: “EEC”
DEC	Disable External Control – 关闭外部控制模式	发送: “DEC” 返回: “DEC”
EGM	EnableGateMode–切换到 Gate 模式, 允许从调制控制接	发送: “EGM”

	口触发内部脉冲发生器。	返回：“EGM”
DGM	Disable Gate Mode – 关闭内部脉冲发生器	发送：“DGM” 返回：“DGM”
ELE	EnableHardwareEmissionControl–允许从控制接口控制 激光使能	发送：“ELE” 返回：“ELE”
DLE	Disable Hardware Emission Control – 关闭从控制接口 控制激光使能	发送：“DLE” 返回：“DLE”
EMOD	Enable Modulation –切换到调制模式	发送：“EMOD” 返回：“EMOD”
DMOD	Disable Modulation –关闭调制模式	发送：“DMOD” 返回：“DMOD”
EMON	Start Emission – 开启激光（或使能）	发送：“EMON” 返回：“EMON”
EMOFF	Stop Emission –关闭激光	发送：“EMOFF” 返回：“EMOFF”
EPM	Enable Pulse Mode – 切换到脉冲模式	发送：“EPM” 返回：“EPM”
DPM	Disable Pulse Mode –关闭脉冲模式	发送：“DPM” 返回：“DPM”

EWPM	Enabnle Wave Mode 开启 wave mode	发送: EWPM[WaveIndex] 返回: EWPM
DWPM	Disable Wave Pulse Mode 关闭 Wave Mode	发送: DWPM 返回: DWPM
RBT	Read Board Temperature – 读取激光器控制板温度	发送: “RBT” 返回: “RBT:36.6”
RCS	Read Current Setpoint– 读取电流设定值	发送: “RCS” 返回: “RCS:56.7” (当前电流设定值是56.7%)
RCT	Read Laser Temperature – 读取激光器内部温度	发送: “RCT” 返回: “RCT:34.5”
RERR	Reset Errors -清除错误	发送: “RERR” 返回: “RERR Rx”
RET	Read elapsed time – 读回机器已经开机多少时间	发送: “RET” 返回: “RET: 10m39s”
RFV	Read Software Version – 读取软件版本号	发送: “RFV” 返回: “RFV: 210804 210714 210430”
ROP	Read output power – 读取输出平均功率 in Watt	发送: “ROP”

		返回: “ROP: 1643
RPRR	Read Pulse Repetition Rate – 读取脉冲重复频率 (单位: Hz)	发送: “RPRR” 返回: “RPRR: 10” (重复频率为 10Hz)
RPD	Read Pd reading for Power – 读取光感测 0-4095	发送: “RPD” 返回: “RPD: 2145
RPP	Read peak power – 读取输出瞬间功率 in watt	发送: “RPP” 返回: “RPP: 1643
RPW	Read Pulse Width – 读取脉冲宽度 (单位: ms)	发送: “RPW” 返回: “RPW: 5.5” (脉冲宽度为 5.5ms)
RSN	Read serial number – 读取产品序号	发送: “RSN” 返回: “RSN: XX123456
SDC	Set Diode Current – 设置激光二极管电流 (单位: %)。设定值必须低于 100%且高于最小电流设定值, 可以设为 0。如果设定值超出允许范围, 则会返回 “ERR: Out of Range” 信息。	发送: “SDC 34” 返回: “SDC: 34” (电流设为 34%) 发送: “SDC 104” 返回: “ERR: Out of Range”

		(错误, 设定值不变)
SPRR	<p>Set Pulse Repetition Rate – 设置脉冲重复频率 (单位: Hz) , 设定的脉冲宽度与周期 (取决于脉冲宽度与频率) 必须要在规格范围内。当设定值超出允许范围时, 则会返回 “ERR: Duty cycle too high” 信息</p>	<p>发送: “SPRR 10”</p> <p>返回: “SPRR: 10”</p> <p>(PRR 已设为 10Hz)</p> <p>发送: “SPRR 100”</p> <p>返回: “ERR: Duty cycle too high”</p> <p>(错误, PRR 不变)</p>
SPW	<p>Set Pulse width</p> <p>单位: 毫秒</p>	<p>发送: “SPW 1”</p> <p>返回: “SPW: 1”</p>

STA	Bit 0	-	0	=	正常运行
		-	1	=	命令缓冲器溢出
	Bit 1	-	0	=	正常
		-	1	=	温度过高
	Bit 2	-	0	=	Emission Off
		-	1	=	Emission On 或准备中
	Bit 3	-	0	=	无高反射
		-	1	=	高反射异常
	Bit 4	-	0	=	外部控制模式=关
		-	1	=	外部控制模式=开
	Bit 5	-	0	=	正常
		-	1	=	脉冲宽度过长
	Bit 6	-	保留		
	Bit 7	-	保留		
	Bit 8	-	0	=	引导红光=关
		-	1	=	引导红光=开
	Bit 9	-	0	=	正常
		-	1	=	脉冲宽度过短
	Bit10	-	0	=	连续模式
		-	1	=	脉冲模式
	Bit 11	-	0	=	模块主电源=关
		-	1	=	模块主电源=开
	Bit 12	-	0	=	调制模式=关
		-	1	=	调制模式=开
	Bit 13	-	保留		
	Bit 14	-	保留		
Bit 15	-	保留			
Bit 16	-	0	=	Gate 模式=关	
	-	1	=	Gate 模式=开	
Bit17	-	0	=	正常	
	-	1	=	脉冲能量过高	
Bit 18	-	0	=	外部 Emission 控制=关	
	-	1	=	外部 Emission 控制=开	
Bit 19	-	0	=	正常	
	-	1	=	模块主电源故障	
Bit 20	-	保留			
Bit 21	-	保留			
Bit 22	-	保留			

Read device status – 读取产品状态。返回值为 20Bit 数字信息。各 Bit 的含义如下（未定义的或“保留”的 Bit 可忽略）：

发送：“STA”

返回：“STA: 4100”

返回值 4100（十六进制），再转化成二进制后可以看出 Bits2 和 12 已被设置。也就是“激光使能”已开，且“调制”模式已启用

发送：“STA”

返回：“STA: 4100”

返回值 4100（十六进制），再转化成

二进制后可以看出 Bits2 和 12 已被

设置。也就是“激光使能”已开，且

“调制”模式已启用

4. CNC 定义

風冷 CNC 定義		
脚位	CNC1 (DB25)	接点
1	系统共地	0V
2	内部输出24V	P24V
3	激光复位	DI/7
4	激光报警	E20
5	光闸&使能	DI/2
6	调制+	PWM+
7	调制-	PWM-
8	模拟量+	01+
9	模拟量-	01-
10		
11		
12		
13		
14	内控编辑功能 启用	DI/23
15	内控编辑功能1位	DI/16
16	内控编辑功能2位	DI/17
17	内控编辑功能3位	DI/18
18		
19		
20		
21		
22		
23		
24		
25		

内控编号说明			
内控编号	内控编辑功能3位	内控编辑功能2位	内控编辑功能1位
1	低电位	低电位	低电位
2	低电位	低电位	高电位
3	低电位	高电位	低电位
4	低电位	高电位	高电位
5	高电位	低电位	低电位
6	高电位	低电位	高电位
7	高电位	高电位	低电位
8	高电位	高电位	高电位

5. 错误与告警列表

错误名称	故障原因	说明
系统异常	激光器检测到内部异常	导致该故障的原因有：所有异常。
本地异常	激光器检测到内部异常	导致该故障的原因有：所有异常。
光感测	激光器检测到内部光路异常	导致该故障的原因有：调制频率过低、峰值功率过低、以及内部光路故障等因素，详细情形请联系原厂客服人员。
露点	激光器检测到温湿度异常	请确认激光器所在之环境符合本手册规范之温度与湿度。
过电流	激光器检测到内部电流异常	请联系原厂客服人员。
温度异常	激光器检测到内部温度异常	请联系原厂客服人员。

6. 光纤连接器检查与清洁指南

于每一次拆装与连接光纤光缆 QBH 头之前，请务必先进行 QBH 之检查与清洁。

警告:	使用不干净或是不适当清洁之光纤 QBH 将会导致激光严重的毁损。若是使用不干净之 QBH 导致任何激光之毁损，原厂将不负任何责任。任何非受过长飞光坊（武汉）科技有限公司专业训练之人员进行光纤光缆 QBH 的处理动作，将违反保固。任何 QBH 头的碰撞皆有可能导致严重的毁损。
------------	---

7.1 检查与清洁工具

1. 具有光源之显微镜
2. 无屑拭镜纸
3. 无水 IPA
4. 压缩空气(无油无水)
5. 无屑清洁棉棒

7.2 清洁步骤：

1. 移除 QBH 保护盖。

注意:	保护盖务必开口朝下放置，以免落尘进入保护盖污染 QBH。
注意:	必须于干净的环境下进行清洁。

2. 将 QBH 置于显微镜下，对焦于石英玻璃表面。

注意:	稍微倾斜石英玻璃，比较容易看清楚表面。
------------	---------------------



3. 仔细检查石英玻璃表面，若是有任何可以看见的脏污则必须进行清洁先试着从侧边用压缩空气脏污吹掉；若是很干净，请直接跳至步骤 9。

注意:	除了无屑拭镜纸与无屑清洁棉棒之外，请勿让任何物品碰触或撞击到石英玻璃，将导致无法复原之损伤，且原厂将不负任何责任
------------	--

4. 小心的将 QBH 上的金属盖取下。

5. 于拭镜纸上沾适量的 IPA，用沾湿的位置贴在石英玻璃表面，缓慢且平行于表面的拖拽直到表面没有残留任何脏污与 IPA。

注意:	手指请勿碰触将要擦拭石英玻璃表面的无屑拭镜纸与无屑清洁棉棒的位置，否则将会污染石英玻璃。
------------	--

6. 于无屑清洁棉棒上沾适量的 IPA，轻轻的擦拭石英玻璃表面，切勿用力刮。

注意:	请勿重复使用无屑拭镜纸与无屑清洁棉棒
------------	--------------------



7. 重复的上述清洁步骤 5~6 直到表面完全干净，看不到任何脏污。

<p>注意:</p>	<p>错误的清洁方式与错误的化学清洁剂将会导致 QBH 严重的损坏，原厂将不负任何责任。</p>
-------------------	--

8. 将清洁完成的 QBH 装上金属盖，再次检查是否干净，若有脏污则再次清洁。

9. 装入切割头或是准直镜等光学组件，否则请清洁 QBH 保护盖并盖回。