



# Garnet<sup>TM</sup> esi<sup>®</sup>

Laser Micromachining Platform

纳秒紫外线激光配置



降低购置成本的同时, 在高产能微加工时, 达到最高良率。

由专家设计

在与消费电子行业领军企业的密切合作过程中, 我们了解到客户对快速部署高产能、高性价比解决方案的需求, 同时要求产品具有高质量和性能, 并运用积累了 10 多年的行业知识, Garnet<sup>TM</sup> 正是在此基础之上设计完成的。

可扩展性的设计

ESI 可重构的激光微加工系统, 可以为我们的客户提供品种繁多的创新零组件。Garnet 的基本构架能配搭各类型激光源, 可以对各种不同材质进行切割、打标、钻孔或雕刻操作。

持续的高精度

在大批量生产环境中始终按照客户精确的技术规范持续提供极高良率。Garnet 的光束移动控制功能可实现光束的精确落点控制, 从而达到高良率并提高了盈利。

为了稳定量产而设计

- 配置有 300 x 300mm 的工件台, 可手动或自动放料加工
- 工件台的精度, 平台移动速度以及平台的重复精度, 都是为了高精度以及高生产能力而设计
- 在中国生产的平台有效地降低了购置的成本



# 系统技术规范

## 激光器

类型	DPSS
波长	355 nm
脉冲速率范围	20 kHz - 100 KHz (10W)
脉冲速率范围	40 KHz - 150 KHz (18W)

## 样品处理

工件台	300 x 300 mm
基础平台	单夹具加工
自动复位和 X、Y 轮廓	

## 通用技术规范

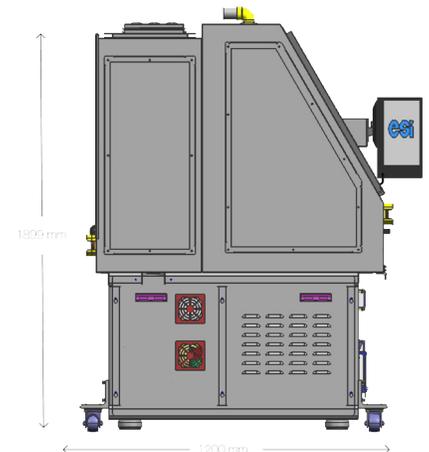
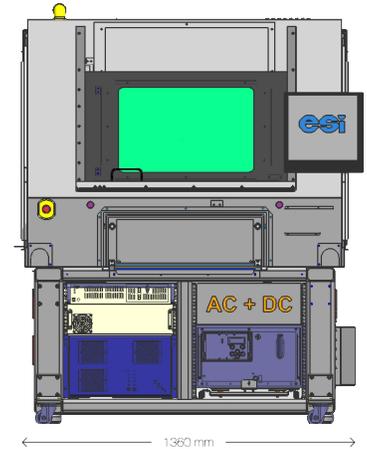
总系统精度	± 20 µm
工件台可重复性	± 2.5 µm
工件台速度 (步进和重复)	300 mm/s
工件台速度 (按坐标移动)	500 mm/s
尺寸 (L x W x H, 单位: mm)	1200 x 13600 x 1800
激光功率	计算机控制
保固期	12 个月
冷却	水冷

## 其它可选项

工厂自动化	与多个标准兼容
光束复合移动	一种用于协调工件台和激光束同步移动的动态方法, 可以产生无缝、连续的激光束路径
智能化视觉	高精度微细加工选项

## 现场要求

温度	70°F + 10°F (21°C + 3°C)
相对湿度	20% - 65% 无冷凝
电源要求	220V - 2kW, 6A, 50/60Hz



请咨询专家！如需了解设备指南要求或更多信息，请联系您的本地 ESI 办事处或访问 [esi.com](http://esi.com)。

美国

+1.800.547.5746  
+1.503.641.4141

中国

+86.21.3392.7070

韩国

+82.2.3473.9900

台湾

+886.3.552.6788

加拿大

+1.514.904.9000

日本

+81.3.3533.8444

新加坡

+65.6603.0199

英国/欧洲

+44.1480.456.566