设备主要参数：  
100 W 高功率绿激光器为光源  
1.1 工作行程： X 轴：最大 125 mm； Y 轴： 200 mm；  
\*1.2 设备工作精度标准：3µm  
1.3一个内置 CCD 相机，可以放大对准工件進行质量控制。 机械化放大和聚焦，并进行高精度控制

1.4 具有刀具数据库编程功能，并可记忆和存储  
\*1.5 机器控制精度：线性轴 0.005 mm，分辨率：0.0001 mm  
\*1.6 机床精度标准：按 VDI/DGQ 3441 标准检测。直线轴定位精度（P 值）： 0.005 mm；直线轴重复定位精度（Ps 值）： 0.002 mm；  
1.7 設備含空氣过滤功能。

\*1.8设备采用激光微射流(LMJ)技术，完美垂直切口确保高质量加工壁和切边，无需对焦。非片面加工，可进行3D切削，加工深度可深达几厘米。  
2 控制系统：  
2.1 CNC 控制系统应为先进 Deltatau数控系统。  
2.2 可连接 Internet,具有远程诊断功能；控制系统具有自动备份功能，且在断电或其他突发事故的自我保护措施及数据不会丢失的功能；具备故障自诊断功能。  
2.3 采用全闭环测量系统，直线轴全光栅。  
2.4 软件界面采用参数化图形英文交互界面编程及图形提示交互界面功能。参数输入为公制。  
3 安全环保装置：  
3.1 抽风系统把机台加工产生的水气抽出，直接排到车间的排气管路或室外。  
3.2 噪声：符合国际 ISO14000 标准环保法规要求，整机空运转噪声声压不得超过 75dB(A)（距离机床 1m 处测量）。  
3.3 机床结构要求设计合理，床身具有足够的刚性和稳定性，同时保证有足够的静态和动态精度。所选的伺服系统执行组件精度高、可靠性好、抗干扰能力强、响应速度快。机床工作区域照明充足，机床必须具有良好的操作性、可维修性及安全性。