

第一，镜片的质量原因

因为保护镜片材质，表面镀膜，包装的工艺不同都会影响镜片的寿命，所以我们通常都是建议客户从正规厂家购买品质好的镜片。

第二，焊接角度问题

我们在焊接的时候，避免直角焊接，最好是稍微斜角 45° ，就算是遇到一些角度不好焊的时候，也尽量倾斜一点，不然激光垂直会反射回镜片内导致损坏。

第三，焊接材料不同

比如铝合金、铜的材质，属于高反材料，反射能力就很强，会比不锈钢、铁等材质更加容易烧镜片。

第四，气体的原因

我们在使用气体的时候，最好是开大一些，通常是开到 10-15 左右，尤其是焊接镀锌材质的时候，还需要开大一些，因为飞溅大，气体开大可以把飞溅吹开，避免火花把镜片给烧坏了。

第五，枪头归位

当我们设备结束工作的时候，枪头最好归位，枪头朝下放好，避免平躺或枪头上扬导致灰尘进到镜片内，而且我们在开机操作之前也检查一下保护镜片有没有脏污或黑点。

第六，镜片更换

我们在更换镜片的时候，要确保自己的手是干净的，手不可以直接触碰到镜片中心留下指纹和灰尘，要拿镜片的侧面，如果有灰尘也要用无尘布和酒精擦拭掉。

第七，内置镜片位置松动/没放好

因为保护镜片是最外层的防护，如果是枪头内侧的镜片损坏或者松动，也是有可能导致外层的保护镜片损坏的。

第八，焊接厚板的工件

如果我们用手持激光焊机焊接厚板的工件，那么它的功率就会需要很大，功率开的越大且长时间使用，也是会增加保护镜片的损坏概率，要是我们焊接厚板用到 2000 瓦以及 3000 瓦的时候，我们可以更换更长的刻度板，也是可以缓解保护镜片损坏的频率。