

激光切割公司 激光切割 君如意激光

| | |
|------|-------------------|
| 产品名称 | 激光切割公司 激光切割 君如意激光 |
| 公司名称 | 昆山君如意激光科技有限公司 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 昆山市周市镇优比路9号3号房 |
| 联系电话 | 17306231888 |

产品详情

切割低碳钢时出现非正常火花的解决方法

这种情况会影响零件的切割断面光洁度加工质量。此时在其他参数都正常的情况下，应考虑以下情况：激光头喷嘴NOZZEL的损耗，应及时更换喷嘴。在无新喷嘴更换的情况下，应加大切割工作气体压力；喷嘴与激光头连接处螺纹松动。此时应立即暂停切割，检查激光头连接状态，重新上好螺纹。

激光切割厂家激光切割厂家激光切割厂家激光切割厂家激光切割厂家激光切割厂家激光切割厂家激光切割激光切割激光切割激光切割激光切割激光切割激光切割

激光切割

激光切割的优点之一是光束的能量密度高，激光切割公司，一般 $10\text{W}/\text{cm}^2$ 。由于能量密度与面积成反比，所以焦点光斑直径尽可能的小，激光切割，以便产生一窄的切缝；同时焦点光斑直径还和透镜的焦深成正比。聚焦透镜焦深越小，激光切割厂家，焦点光斑直径就越小。但切割有飞溅，透镜离工件太近容易将透镜损坏，因此一般大功率CO₂激光切割机工业应用中广泛采用5"~7.5" (127~190mm)的焦距。实际焦点光斑直径在0.1~0.4mm之间。

激光切割加工时穿刺点的选择

昆山激光切割加工时激光束的工作原理是：在加工过程中，材料经连续激光的照射后在中心形成一个凹坑，然后由与激光束同轴的工作气流很快将熔融材料去除形成一个孔。此孔类似于线切割的穿线孔，激光束以此孔为加工起始点进行轮廓切割，通常情况下飞行光路激光束的走线方向和被加工零件切割轮廓的切线方向垂直。

激光切割公司-激光切割-君如意激光(查看)由昆山君如意激光科技有限公司提供。昆山君如意激光科技有限公司在机械加工这一领域倾注了诸多的热忱和热情，昆山君如意一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：聂总。