

南通8000瓦6米激光切割机 昆山轩之昊金属制品

产品名称	南通8000瓦6米激光切割机 昆山轩之昊金属制品
公司名称	昆山轩之昊金属制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	昆山市张浦镇花苑路185号
联系电话	13683053550

产品详情

介绍几种常见的激光工艺

激光已广泛运用到激光焊接、激光切开、激光打孔、激光淬火、激光热处理、激光打标、玻璃内雕、激光微调、激光光刻、激光制膜、激光薄膜加工、激光封装、激光批改电路、激光布线技术、激光清洗等激光技术:

激光切割技术:运用于金属和非金属材料的加工中,可大大减少加工时辰,降低加工成本,前进工件质量。脉冲激光适用于金属材料,连续激光适用于非金属材料,后者是激光切开技术的重要运用领域。现代的激光成了我们所愿望寻求的“削铁如泥”的“宝剑”。激光在工业领域中的运用是有约束和缺点的,比如用激光来切开食物和胶合板就不成功,食物被切开的一同也被灼烧了,而切开胶合板在经济上还远不合算。

激光切割主要工艺参数有哪些?

2、焦点位置

激光束聚光后光斑大小与透镜较长成正比,光束经短焦长透镜聚焦后光斑尺寸很小,焦点处功率密度很高,对材料切割很有利,但它的不利之外是焦深很短,调节余量很小,一般比较适用于高速切割薄材,对于厚工件,由于长焦长透镜有较宽焦深,只要具有足够功率密度,用来对它切割比较合适,由于焦点处功率密度高,8000瓦6米激光切割机,在大多数情况下,切割时,焦点位置刚处于工件表面,或稍在工件表面之下,确保焦点与工件相对位置恒定是获得稳定的切割质量的重要条件,有时透镜工作中因冷却不善而受热从而引起焦长变化,这就需及时调整焦点位置。

激光切割工艺

激光切割机功率是影响切割质量的重要因素之一。激光功率越大，所能切割的板材厚度也越厚。在相同板厚时，切割不锈钢及铝等有色金属比切割碳钢所需激光功率要大得多。但随着激光功率的增加，切缝宽度和热影响区均会增大。

随着激光功率的增加，切割速度和可切割板厚均增加。如果低碳钢板厚增大，则应采用较大直径的喷嘴和较低的氧气压力，以防止烧坏切口边缘。铝板对激光有强烈的反射作用和高导热性，比低碳钢和不锈钢难以切割。与切割低碳钢相比，在同样激光功率下，切铝合金的切割速度和可切板厚均较低。

南通8000瓦6米激光切割机-昆山轩之昊金属制品(在线咨询)由昆山轩之昊金属制品有限公司提供。昆山轩之昊金属制品有限公司拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！