

## 激光切割加工价格 华衡金属择优企业 河北激光切割加工

产品名称	激光切割加工价格 华衡金属择优企业 河北激光切割加工
公司名称	天津华北衡器有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	天津市西青区杨柳青工业园浴杨道88号
联系电话	13821531970 13821531970

## 产品详情

激光切割属于热切割方法之一

2010年以后，国内激光企业大力发展大功率光纤激光切割机，由于其独特的加工优势，加工成本大幅下降，目前特别是在钣金加工行业中已取代传统加工方式。而使用压缩空气作为辅助气体因为其成本，已经被广泛应用在激光行业中。

### 工作原理

发振器产生的激光通过透镜后，被汇聚于一点形成的光斑，通过控制透镜与板材的距离，保证激光光斑稳定在材料厚度方向上的某一位置，此时由于透镜的汇聚作用，光斑处聚集了功率密度非常大的激光能量，功率密度通常能达到 $10^6 \sim 10^9 \text{W/cm}^2$ ，材料吸收光斑能量后瞬间熔化，同时借助与光束同轴的高速气流去除熔融物质，从而实现割开工件，河北激光切割加工，激光切割属于热切割方法之一。激光切割可分为激化切割、激光熔化切割、激光氧助熔化切割和控制断裂切割四种。

这几种切割技术:激光切割加工

接下来我们分析一下这几种切割技术：

激光切割加工

光切割是利用经聚焦的高功率密度激光束照射工件，使被照射的材料迅速熔化、汽化、烧蚀或达到燃点，同时借助与光束同轴的高速气流吹除熔融物质，从而实现将工件割开。现在一般使用CO<sub>2</sub>脉冲激光器，激光切割属于热切割方法之一。

## 水切割加工

水切割，又称水刀，即高压水射流切割技术，是一种利用高压水流切割的机器。在电脑的控制下能任意雕琢工件，而且受材料质地影响小。水切割分为无砂切割和加砂切割两种方式。

## 等离子切割加工

等离子弧切割是利用高温等离子电弧的热量使工件切口处的金属局部熔化(和蒸发)，并借高速等离子的动量排除熔融金属以形成切口的一种加工方法。

## 线切割加工

电火花线切割机（Wire Electrical Discharge Machining简称WEDM），激光切割加工价格，属电加工范畴，电火花线切割加工（Wire cut Electrical Discharge Machining，简称WEDM），有时又称线切割。线切割可以分为快走丝线切割，中走丝线切割，慢走丝线切割。快走丝电火花线切割的走丝速度为6~12 m/s，电极丝作高速往返运动，激光切割加工公司，切割精度较差。中走丝电火花线切割是在快走丝线切割的基础上实现变频多次切割功能，是近几年发展的新工艺。慢走丝电火花线切割的走丝速度为0.2m/s，电极丝做低速单向运动，切割精度很高。

超短脉冲激光使这项技术可以应用于其他材料。金属中的自由电子吸收激光并剧烈升温。激光脉冲不与熔融的粒子和等离子体反应，材料直接升华，没有时间将能量以热量的形式传给周围材料。皮秒脉冲烧蚀材料时没有明显的热效应，没有熔化和毛刺形成。

## 参数：调整加工过程

许多参数影响激光切割过程，其中一些取决于激光器和机床的技术性能，而另一些是变化的。

## 偏振度

偏振度表明多少百分比的激光被转换。典型的偏振度一般在90%左右。这对于高质量的切割已经足够了。

## 焦点直径

焦点直径影响切口宽度，可以通过改变聚焦镜的焦距改变焦点直径。更小的焦点直径意味着更窄的切口。

## 焦点位置

焦点位置决定了工件表面上的光束直径和功率密度以及切口的形状。

激光切割加工价格-华衡金属择优企业-河北激光切割加工由天津华北衡器有限公司提供。天津华北衡器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！