

天津华衡金属 激光切割加工厂 河北激光切割

产品名称	天津华衡金属 激光切割加工厂 河北激光切割
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

超短脉冲激光使这项技术可以应用于其他材料

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，激光切割工厂，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。

切缝宽度对比激光切割相比等离子切割更精密

切缝宽度对比

激光切割相比等离子切割更精密，切缝小，在0.5mm左右。

等离子切割切缝较激光切割大，在1-2mm左右。

水切割的切缝大约比刀管直径大10%，一般在0.8-1.2mm。随着砂刀管的直径扩口，河北激光切割，其切口也就愈大。

线切割的切缝宽度，一般在0.1-0.2mm左右。

切割表面质量对比

激光切割的表面精糙度没有水切割好，越厚的材料越明显。

水切割不会改变切割缝周边材料的质地（激光属于热切割，会改变切割区域周边的质地）。

激光切割

当聚焦的激光束照到工件上时，照射区域会急剧升温以使材料熔化或者气化。一旦激光束穿透工件，切割过程就开始了：激光束沿着轮廓线移动，同时将材料熔化。通常会用一股喷射气流将熔融物从切口吹走，在切割部分和板架间留下一条窄缝，窄缝几乎与聚焦的激光束等宽。

火焰切割

火焰切割是切割低碳钢时采用的一种标准工艺，采用氧气作为切割气体。氧气加压到高达6 bar后吹进切口。在那里，被加热的金属与氧气发生反应：开始燃烧和氧化。化学反应释放大量的能量（达到激光能量的五倍）辅助激光束进行切割。

天津华衡金属(图)-激光切割加工厂-

河北激光切割由天津华北衡器有限公司提供。天津华北衡器有限公司是天津 天津市,金属线、管、板制造设备的企业,多年来,公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针,满足客户需求。在华衡金属领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈,共创华衡金属更加美好的未来。