

不锈钢激光切割加工速度 云南正辉贸易激光切割

产品名称	不锈钢激光切割加工速度 云南正辉贸易激光切割
公司名称	云南正辉贸易有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	昆明片区经开区洛羊街道办事处信息产业基地拓翔路206号钢工加工市场C1、C2号
联系电话	18987556555 18987556555

产品详情

激光功率

激光功率应和加工类型、材料种类和厚度相匹配。功率必须足够高以至于工件上的功率密度超出加工阈值。

更高的激光功率可以切割更厚的材料

工作模式

连续模式主要用于切割毫米到厘米尺寸的金属和塑料的标准轮廓。而为了熔化穿孔或者产生的轮廓，则采用低频的脉冲激光。

切割速度:

激光功率和切割速度必须互相匹配。太快或者太慢的切割速度都会导致粗糙度的增加和毛刺的形成。

切割速度随着板材厚度增加而降低

喷嘴直径:

喷嘴的直径决定了从喷嘴中喷出的气体流量和气流形状。材料越厚，气体喷流的直径也要越大，相应地，喷嘴口的直径也要增大。

早在上世纪70年代，永胜不锈钢激光切割加工，激光就被用于切割。在现代工业生产中，不锈钢激光切割加工速度，激光切割更被广泛应用于钣金，塑料、玻璃、陶瓷、半导体以及纺织品、木材和纸质等材料加工。

未来几年里，激光切割在加工和微加工领域的应用同样会获得实质的增长。

当聚焦的激光束照到工件上时，不锈钢激光切割加工，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。

激光切割钢材时，氧气和聚焦的激光束是通过喷嘴射到被切材料处，从而形成一个气流束。对气流的基本要求是进入切口的气流量要大，不锈钢激光切割加工价格，速度要高，以便足够的氧化使切口材料充分进行放热反应；同时又有足够的动量将熔融材料喷射吹出。因此除光束的质量及其控制直接影响切割质量外，喷嘴的设计及气流的控制（如喷嘴压力、工件在气流中的位置等）也是十分重要的因素。激光切割用的喷嘴采用简单的结构，即一锥形孔带端部小圆孔。通常用实验和误差方法进行设计。

不锈钢激光切割加工速度-云南正辉贸易激光切割由云南正辉贸易有限公司提供。云南正辉贸易有限公司坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支高素质的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。云南正辉——您可信赖的朋友，公司地址：昆明片区经开区洛羊街道办事处信息产业基地拓翔路206号钢工加工市场C1、C2号，联系人：曾总。