

# 长沙激光切割机厂家 激光切割机 长沙瑞尔机电

产品名称	长沙激光切割机厂家 激光切割机 长沙瑞尔机电
公司名称	长沙瑞尔机电设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	长沙市芙蓉区远大二路翔铭广告大市场
联系电话	13319521798 13319521798

## 产品详情

激光雕刻按雕刻方式不同可分为点阵雕刻和矢量切割：点阵雕刻 点阵雕刻酷似高清晰度的点阵打印。激光头左右摆动，每次雕刻出一条由一系列点组成的一条线，然后激光头同时上下移动雕刻出多条线，后构成整版的图象或文字。扫描的图形，文字及矢量化图文都可使用点阵雕刻。矢量切割 与点阵雕刻不同，矢量切割是在图文的外轮廓线上进行。我们通常使用此模式在木材、亚克力、纸张等材料上进行穿透切割，也可在多种材料表面进行打标操作。

激光雕刻切割机的机械部分介绍：

- 1、高强度全箱式钣金结构机箱。使用钢材，4mm加厚钢板平台，内部采用“龙骨”加强，使机体牢固、不变形，作为激光运动的平台，它的平整、稳定，直接保证了激光雕刻、切割精度更高，速度更快。
- 2、进口加厚航空硬质铝型材导轨横梁。吸取国内外机型的特点，结合多年市场反馈的信息，我们重新设计了这一四均衡直线导轨，壁厚达到4mm，长沙激光切割机厂家，经时效处理，弹性变形更小。
- 3、日本进口轴承、韩国进口导轨。采用“NSK”和“NACHI”轴承，跳动公差仅0.005mm。j5高精度韩国进口导轨，激光切割机，轴承钢镀铬，0.4的别光洁度，1M直线度公差仅0.08mm。使机器运动阻力、振动、噪音更小，精度、速度更高。

## 激光切割机切割圆孔的注意事项

- 1.圆孔过小 激光设备切割1:1的孔是合适的方案，孔径越大越好切割，长沙激光切割机供应，能力不足的激光切割机切割小孔时会出现圆孔不规则，断点残留太多等现象。
- 2.气体压力过大或过小 气体压力过大会爆孔，压力过小会出现切割边缘粗糙，烧化严重。选择合适的气体压力是解决圆孔切割不规则的原因之一。

3.伺服电机参数 伺服电机的很多参数是和圆弧运动有关的，参数不合适x，y轴运动不匹配会造成切割圆孔出现椭圆或者不规则图形。

4.丝杠或导轨精度不够 有些小厂技术实力和工人水平不高，产出的激光切割机精度达不到0.1mm，所以切割的圆孔精度也达不到要求。

长沙激光切割机厂家-激光切割机-长沙瑞尔机电(查看)由长沙瑞尔机电设备有限公司提供。长沙瑞尔机电设备有限公司在工艺礼品加工设备及配件这一领域倾注了诸多的热忱和热情，长沙瑞尔机电一直以客户为中心、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：朱先生。