

# 东莞众合精密科技-激光焊接机喷嘴

产品名称	东莞众合精密科技-激光焊接机喷嘴
公司名称	东莞市众合精密科技有限公司
价格	3.00/件
规格参数	品牌:东莞众合精密科技有限公司 产地:广东东莞 制作工艺:来图定制
公司地址	东莞市塘厦镇塘厦宏业北横路1号
联系电话	13717175696

## 产品详情

关于喷嘴的单层还是双层的问题单层激光喷嘴用于熔化切割，即用氮气做辅助气体，切割不锈钢和铝板等用单层激光喷嘴。

双层激光喷嘴一般用于氧化切割，即使用氧气作辅助气体，切割碳钢用双层激光喷嘴。

### 二、关于喷嘴孔径选择的问题

不同孔径喷嘴的喷嘴主要用于不同厚度的板材切割，薄板就用喷嘴比较小的，厚板就用喷嘴比较大的。喷嘴孔径有：0.8、1.0、1.2、1.5、1.8、2.0、2.5、3.0、3.5、4.0、4.5、5.0等，而使用多的是：1.0、1.2、1.5、2.0、2.5、3.0，这里面又常用的是1.0、1.5、2.0三款。喷嘴的孔径控制了气体的流量和气场的形状，对切割质量而言非常重要。一般采用激光切割机进行3mm以下的薄板切割时，建议选用1mm直径大小的喷嘴，而3mm以上的厚度则建议选择1.5mm直径大小的喷嘴。切割10mm以上的金属板材时，一般选择直径2mm或以上的喷嘴。

### 三、喷嘴质量从那几个方面看

1：看材质，好的喷嘴，材质一定要导电率高、导热效果良好的。一般紫铜材质的喷嘴会比黄铜材质的好，能保证良好的电容信号。

2：看加工精度：一个好的激光头喷嘴，其同心度要达到0.03mm，而尺寸为1.0mm以下的喷嘴，同心度更是要达到0.02mm。高精度同心度的喷嘴不但能减少加工过程中的前期调试，更能有效避免高能激光打到激光头内壁上，从而能避免对激光头造成损害。喷嘴中心与激光的中心不同轴时，对切割质量的影响：1) 影响切割断面，当切割气体在喷出时，造成气量不均匀，使切割断面较容易出现一边有熔渣，另一边没有的现象，对切割3mm以下的薄板，它的影响较小，在切割3mm以上的板材时，它的影响就比较严重，有时会造成无法切割。2) 影响尖角质量，在切割有尖角或者角度较小的工件时，容易产生局部过熔现象，切割厚板时，可能无法切割。3) 影响穿孔，在穿孔时不稳定性，时间不易控制，对厚板的穿透会造成

成过熔的情况，且穿透条件不易掌握，对薄板的穿孔影响较小。

3：看表面的光洁度与防氧化处理：光洁的表面和良好的防氧化处理能有效减少切割过程中的熔融物附着，延长喷嘴使用寿命。