

# 江苏蓝光电气有限公司 激光切管机咨询 沁激光切管机

产品名称	江苏蓝光电气有限公司 激光切管机咨询 沁激光切管机
公司名称	江苏蓝光电气有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	江苏省无锡市滨湖区胡埭工业园区天竹路9号
联系电话	13812018638 13812018638

## 产品详情

高功率激光切割机凭着切割幅面大、切割速度快、可切更厚板材等的优势，一经上市便获得了市场的广泛认可。但由于高功率激光切割技术还处于普及的初级阶段，尽管在交付设备及培训时，激光切割机厂家工作人员已对企业操作人员进行了系统培训，但部分操作人员仍然对高功率激光切割的技巧掌握不太熟练。

根据技术工程师的总结及客户常见问题，总结出以下关于高功率激光切割工艺难题的解决办法。

发现切割效果不良时，应首先排查以下情况是否发生：1、激光头内所有镜片没有污染，均为洁净2、水箱水温正常，激光器无结露现象3、切割气体纯度优，气路流畅，没有漏气现象

一：切割带条纹1、喷嘴选型不对，喷嘴过大2、气压设置不对，设置气压过大导致过烧有条纹3、切割速度不对，切割速度过慢或过快也会引起充分过烧解决办法1、更换喷嘴，更换直径小的喷嘴，例如16mm碳钢亮面切割，可选择高速喷嘴D1.4;20mm碳钢亮面可选择高速喷嘴D1.62、减小切割气压，提面切割质量3、调整切割速度，功率与切割速度匹配合适

二：底部有瘤渣1、喷嘴选用过小，切割焦点不匹配2、气压过小或过大，切割速度过、板材材质差，板材质量不好，小喷嘴很难去除瘤渣解决办法1、更换大口径喷嘴，调整正焦焦点到合适位置2、增加或减小气压，激光切管机公司，直至气流量适当3、选用好的板材

三：底部有毛刺1、喷嘴口径偏小，无法满足加工要求2、负离焦不匹配，应该加大负离焦，调制适当位置3、气压压力偏小，导致底部有毛刺，无法充分切割解决办法1、选用大口径喷嘴，沁激光切管机，可以增加气流量2、增加负离焦，使切割断面到达底部位置3、增大气压，可以减少底部毛刺

聚焦部位会影响激光切割精密度，特别是在是聚焦点光斑直径。聚焦点光斑直径要尽量的小，才能够造成一条窄窄的割缝；聚焦点光斑直径和聚焦点镜片的焦深成正比，聚焦点镜片焦深越小，焦点光斑直径越小。

喷嘴与工件之间的距离也影响光纤激光切割机的功率降低。太远会造成不必要的动能浪费，太近会影响飞溅切割产品的分散能力，合适的距离为0.8毫米。另外，激光切管机咨询，光纤激光切割机主要通过后续调整实现对表面不平整工件的切割，操作时喷嘴和工件的高度要始终保持一致。

切断速度对光纤激光切割设备的功率有很大影响，切断速度与光纤激光切割机的功率成正比。同时，切割质量与激光束的质量有关，也与激光束聚光系统的特征有关，即激光束聚光后的大小对激光切割质量有很大影响。

辅助气体的大小和气压也影响光纤激光切割机的功率。辅助气体优选为压缩空气或惰性气体。如果加工材料的厚度增加或切割速度慢，激光切管机价格，应适当降低气压，用较低气压切割可防止切边结霜。

如果排除了前面几项，则考虑激光功率下降。任何设备长时间使用后，某些部件都会老化。激光是金属激光切割机的和的部件，长期使用后功率会下降。除了以上几点，加工材料的性能、尺寸和厚度也会影响光纤激光切割机的功率降低。

江苏蓝光电气有限公司(图)-激光切管机咨询-沁激光切管机由江苏蓝光电气有限公司提供。江苏蓝光电气有限公司(图)-激光切管机咨询-沁激光切管机是江苏蓝光电气有限公司今年新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：周经理。