

温州激光精密打孔机，台州激光精密打孔机

产品名称	温州激光精密打孔机，台州激光精密打孔机
公司名称	深圳市力量激光设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	深圳市龙华新区大浪浪口工业区瑞悦城工业园
联系电话	0755-32902276 18576691566

产品详情

激光打孔机的特点：

激光打孔机是最早达到实用化的激光加工技术，也是激光加工的主要应用领域之一。随着近代工业和科学技术的迅速发展，使用硬度大、熔点高的材料越来越多，而传统的加工方法已不能满足某些工艺需求。例如，在高熔点金属钼板上加工微米量级孔径，在硬质碳化钨上加工几十微米的小孔；在拉丝模具、化学纤维的喷丝头等。

这一类的加工任务用常规的机械加工方法很难，有时甚至是不可能的，而用激光打孔则不难实现。

激光束在空间和时间上的高度集中，可以将光斑直径缩小到微米级从而获得很高的功率密度，几乎可以对任何材料进行激光打孔。激光打孔机已别的工艺对比优点：

- (1) 打孔速度快，效率高，经济效益好。
- (2) 可获得大的深径比。
- (3) 可在硬、脆、软等各种材料上进行。
- (4) 无工具损耗。
- (5) 适合于数量多、高密度的群孔加工。
- (6) 可在难以加工的材料倾斜面上加工小孔。

激光打孔机技术分类：1、复制法。激光束以一定的形状及精度重复照射到工件固定的一点上，在和辐射传播方向垂直的方向上，没有光束和工件的相对位移。

复制法包括单脉冲和多脉冲。目前一般采用多脉冲法，其特点是可使工件上能量的横向扩散减至最小

并且有助于控制孔的大小和形状。毫秒级的脉冲宽度可以使足够的热量沿着孔的轴向扩散，而不只被材料表面吸收。激光束形状可用光学系统获得。如在聚焦光束中或在透镜前方放置一个所需形状的孔栏，即可以打出异形孔。2、轮廓迂回法。

加工表面形状由激光束和被加工工件相对位移的轨迹决定。

用轮廓迂回法加工时，激光器既可以在脉冲状态下也可以在连续状态下工作。

用脉冲方式时，由于孔以一定的位移量连续的彼此迭加，从而形成一个连续的轮廓。

采用轮廓加工，可把孔扩大成具有任意形状的横截面。

精密激光打孔机是利用激光技术和数控技术设计而成的一种打孔专用设备。

具有激光功率稳定、光束模式好、峰值功率高、高效率、低成本、安全、稳定、操作简便等特点。

适用材料和行业应用：激光打孔主要进行金属非接触打孔，最小孔径可达到0.01mm，

适合普通金属及合金（铁、铜、铝、镁、锌等所有金属），稀有金属及合金（金、银、钛）等

-----精密激光打孔机技术指标：型号： XH-B400; 技术参数：最大激光功率：400W;

激光波长：1064NM；最小光斑直径：0.015MM；脉冲宽度：0.1MS-20MS;最大孔深：1.5MM；瞄

准定位：红光指示（可选CCD监视）；控制系统：PC或PLC激光脉冲频率：0.1--300HZ；工作台行程：300×300MM，或定做；整机耗电功率：10KW;电力需求：AC380V/50HZ/30A;系统外型尺寸：1550×650×1200MM;冷却方式：水冷！