

吉首石材雕刻机厂家供应批发「多图」

产品名称	吉首石材雕刻机厂家供应批发「多图」
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

激光切割的显着优势

- 1.精度高：定位精度0.05mm，重复定位精度0.02 mm，加工精度可控制在0.1 mm
- 2.切缝窄：激光束聚焦成很小的光点，使焦点处达到很高的功率密度，材料很快加热至气化程度，蒸发形成孔洞。
- 3.切割面光滑：切割面刺，切口表面粗糙度一般控制在Ra12.5以内。
- 4.速度快：切割速度可达15m/min，比线切割的速度快很多。

激光切割的优点之一是光束的能量密度高，石材雕刻机厂家供应批发，一般10W/cm²。由于能量密度与面积成反比，所以焦点光斑直径尽可能的小，以便产生一窄的切缝；同时焦点光斑直径还和透镜的焦深成正比。聚焦透镜焦深越小，焦点光斑直径就越小。但切割有飞溅，透镜离工件太近容易将透镜损坏，因此一般大功率CO₂激光切割机工业应用中广泛采用5"~7.5" (127~190mm)的焦距。实际焦点光斑直径在0.1~0.4mm之间。对于高质量的切割，有效焦深还和透镜直径及被切材料有关。例如用5"的透镜切碳钢，焦深为焦距的+2%范围内，即5mm左右。因此控制焦点相对于被切材料表面的位置十分重要。

在激光熔化切割中，工件被局部熔化后借助气流把熔化的材料喷射出去。因为材料的转移只发生在其液态情况下，所以该过程被称作激光熔化切割。激光光束配上高纯惰性切割气体促使熔化的材料离开割缝，而气体本身不参于切割。激光熔化切割可以得到比气化切割更高的切割速度。气化所需的能量通常高于把材料熔化所需的能量。在激光熔化切割中，激光光束只被部分吸收。大切割速度随着激光功率的增加而增加，随着板材厚度的增加和材料熔化温度的增加而几乎反比例地减小。在激光功率一定的情况下，限制因数就是割缝处的气压和材料的热传导率。激光熔化切割对于铁制材料和钛金属可以得到无氧化切口。产生熔化但不到气化的激光功率密度，对于钢材料来说，在104W/cm²~105 W/cm²之间。

吉首石材雕刻机厂家供应批发「多图」由长沙瑞尔机电设备有限公司提供。行路致远，砥砺前行。长沙瑞尔机电设备有限公司致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为工艺礼品加工设备及配件具有竞争力的企业，与您一起飞跃，共同成功!