

湖南迷你字雕刻机厂家供应批发 长沙瑞尔机电

产品名称	湖南迷你字雕刻机厂家供应批发 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

激光切割加工过程中，对于激光切割的粗糙度是有要求的，特别是中厚板的工件，在切割过程中如果不注意的话很有可能造成切割的失误，所以在一般都要求必须控制激光切割机切割面的粗糙度。对于厚度2mm以上板材的激光切割，切割面粗糙度的分布是不均匀的，沿厚度方向差别很大，其变化状况有两个显著的特点：

1)切割面的形貌分为截然不同的两部分，上部表面平整光滑，切割条纹整齐、细密，粗糙度值小；下部切割条纹紊乱，表面不平整，粗糙度值大。上部具有激光束直接作用的特点，下部则有熔化金属冲刷的特征。

2)切割面上部区域内的表面粗糙度大体上是均匀一致的，不随高度而变化；而下部区域的表面粗糙度则随高度而变化，越靠近下缘，表面粗糙度值越大，下缘处的表面粗糙度达到大值。无论是连续激光切割机激光切割，还是脉冲激光切割，迷你字雕刻机厂家供应批发，切割面都显示有明显的上、下两部分，所不同的是脉冲激光切割面上部的切割条纹与脉冲频率有对应关系：频率越高，条纹越细密，表面粗糙度越值而连续激光切割时切割面上部的切割条纹密度和表面粗糙度则主要与切割速度有关。

因此在评价切割面质量时应以下缘表面粗糙度为基准。但真正的下缘只是一根线，其粗糙度难于测量，这可以通过测量临近下缘处的粗糙度代替。

切割穿孔技术：任何一种热切割技术，除少数情况可以从板边缘开始外，一般都必须在板上穿一小孔。早先在激光冲压复合机上是用冲头先冲出一孔，然后再用激光从小孔处开始进行切割。对于没有冲压装置的激光切割机有两种穿孔的基本方法：

爆裂穿孔：(Blast drilling)，材料经连续激光的照射后在中心形成一凹坑，然后由与激光束同轴的氧流很快将熔融材料去除形成一孔。一般孔的大小与板厚有关，爆裂穿孔平均直径为板厚的一半，因此对较厚的板爆裂穿孔孔径较大，且不圆，不宜在要求较高的零件上使用（如石油筛缝管），只能用于废料上。此外由于穿孔所用的氧气压力与切割时相同，飞溅较大。

顾虑到切割质量、切割速度等因素，原则上6mm的金属材料，焦点在表面上；6mm的碳钢，焦点在表面之上；6mm的不锈钢，焦点在表面之下。具体尺寸由实验确定。在工业生产中确定焦点位置的简便方法有三种：

(1) 打印法：使切割部件从上往下运动，在塑料板上进行激光束打印，打印直径小处为焦点。

(2) 斜板法：用和垂直轴成一角度斜放的塑料板使其水平拉动，寻找激光束的小处为焦点。

(3) 蓝色火花法：去掉喷嘴，吹空气，将脉冲激光打在不锈钢板上，使切割部件从上往下运动，直至蓝色火花大处为焦点。

湖南迷你字雕刻机厂家供应批发-长沙瑞尔机电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。