

## 湖南振动刀厂家供应批发「多图」

产品名称	湖南振动刀厂家供应批发「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

### 激光切割机切割圆孔的注意事项

- 1.圆孔过小 激光设备切割1:1的孔是合适的方案，孔径越大越好切割，能力不足的激光切割机切割小孔时会出现圆孔不规则，断点残留太多等现象。
- 2.气体压力过大或过小 气体压力过大会爆孔，压力过小会出现切割边缘粗糙，振动刀厂家供应批发，烧化严重。选择合适的气体压力是解决圆孔切割不规则的原因之一。
- 3.伺服电机参数 伺服电机的很多参数是和圆弧运动有关的，参数不合适x，y轴运动不匹配会造成切割圆孔出现椭圆或者不规则图形。
- 4.丝杠或导轨精度不够 有些小厂技术实力和工人水平不高，产出的激光切割机精度达不到0.1mm，所以切割的圆孔精度也达不到要求。

对于特定的雕刻速度，强度越大，切割或雕刻的深度就越大。您可利用雕刻机面板调节强度，也可利用计算机的打印驱动程序来调节强度。在1%到的范围内，调整幅度是1%。强度越大，相当于速度也越大。切割的深度也越深 光斑大小 光束光斑大小可利用不同焦距的透镜进行调节。小光斑的透镜用于高分辨率的雕刻。大光斑的透镜用于较低分辨率的雕刻，但对于矢量切割，它是合适的选择。新设备的标准配置是 2.0英寸的透镜。其光斑大小处于中间，适用于各种场合。

普通的机械式雕刻不能以经济的方式雕刻粗细不一的点，因而不具有灰度的表现形式。激光雕刻机是以打点方式实现雕刻，具有在灰度表现方面的天然优势。为此在雕刻设计时尽量采用灰度表现形式，这样的好处是一方面减少了着色工艺，节约了费用；另一方面丰富了雕刻的表现手段，增加了图形的层次。用户在使用时，先将图形内做不同的灰度填充（文字要先转化图形），雕刻输出选择黑白模式，可试一下不同网点的效果，精度一般不超过500dpi。

湖南振动刀厂家供应批发「多图」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是湖南长沙,工艺礼品加工设备及配件的见证者,多年来,公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针,满足客户需求。在长沙瑞尔机电领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈,共创长沙瑞尔机电更加美好的未来。