

莆田激光切割 福州善诚金属制品加工 板材激光切割

产品名称	莆田激光切割 福州善诚金属制品加工 板材激光切割
公司名称	福建善诚金属制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	福州仓山区白湖亭则徐大道与南二环交叉口临江楼118号
联系电话	13395089283 13395089283

产品详情

激光切割的主要特点是什么？

激光束聚焦在一个非常小的光点上，使焦点达到一个非常高的功率密度。此时，光束输入的热量远远超过材料反射、传导或扩散的部分，材料迅速加热到蒸发的程度，蒸发形成孔。随着光束和材料的相对线性运动，孔连续形成一个非常窄的切割缝。切割边缘的热影响很小，基本上没有工件变形。

在切割过程中，还添加了适合切割材料的蒸汽。在切割钢时，不锈钢激光切割，氧气被用作蒸汽和熔融金属之间的放热化学反应氧化材料，同时有助于吹走切割缝中的熔渣。用压缩空气、棉花、纸张等易燃材料切割聚丙烯塑料。进入喷嘴的蒸汽也可以冷却聚焦透镜，莆田激光切割，防止灰尘进入透镜座椅，污染透镜，导致透镜过热。

激光束对工件不施加任何力，它是无接触切割工具，这就意味着 工件无机械变形； 无刀具磨损，也谈不上刀具的转换问题； 切割材料无须考虑它的硬度，也即激光切割能力不受被切材料的硬度影响，板材激光切割，任何硬度的材料都可以切割。再次，激光束可控性强，并有高的适应性和柔性，因而与自动化设备相结合很方便，容易实现切割过程自动化； 由于不存在对切割工件的限制，激光束具有无限的仿形切割能力； 与计算机结合，可整张板排料，节省材料。

切削速度对切削质量的影响

对于给定的激光功率密度和材料，切割速度符合经验公式。只要在通过阈值以上，材料的切割速度就与激光功率密度成正比，即增加功率密度可以提高切割速度。这里的功率密度不仅与激光输出功率有关，

还与光束质量有关模式。此外，光束聚焦系统的特性，即聚焦后的光斑大小，对激光切割也有很大的影响。

切割速度与待切割材料的密度(比重)和厚度成反比。

在其他参数不变的情况下，提高切削速度的因素有：增加功率(在一定范围内，如500~2000瓦);改善波束模式(例如，从高阶模式到低阶模式到TEM00);减小聚焦光斑的大小(如用短焦距镜头聚焦);切割初始蒸发能量低的材料(如塑料、有机玻璃等。);切割低密度材料(如白松木，激光切割工厂，等。);切割薄材料。

特别是对于金属材料，当其他工艺变量保持不变时，激光切割速度可以有一个相对可调的范围，并且仍然保持令人满意的切割质量，这比切割薄金属时的厚零件的切割质量稍宽。有时，切割速度慢也会导致排出的热熔材料烧蚀口部表面，使切割表面非常粗糙。

莆田激光切割-福州善诚金属制品加工-板材激光切割由福建善诚金属制品有限公司提供。福建善诚金属制品有限公司是从事“不锈钢制品,不锈钢板材,不锈钢装饰,不锈钢加工,激光切割”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供更好的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：王小姐。