

# 网孔板加工|冲孔板网板加工|筛网打孔加工

产品名称	网孔板加工 冲孔板网板加工 筛网打孔加工
公司名称	深圳兴华激光设备有限公司
价格	1000.00/个
规格参数	
公司地址	tt19830310@163.com
联系电话	0755-13316430680 13430720970

## 产品详情

网孔板加工|冲孔板网板加工|筛网打孔加工网孔板加工|冲孔板网板加工|筛网打孔加工网孔板加工|冲孔板网板加工|筛网打孔加工网孔板加工|冲孔板网板加工|筛网打孔加工网孔板加工|冲孔板网板加工|筛网打孔加工网孔板加工|冲孔板网板加工|筛网打孔加工

兴华激光打孔最小孔0.01MM。一秒100个孔

适用材料：：

激光打孔机/激光细孔机/激光冲孔机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）等材料的打孔。

广泛应用于：

微孔振荡器，微孔网，激光细孔网，精密细孔，金属微孔管，微孔膜过滤器，内燃机燃油喷嘴，飞机透平叶片，SMT吸嘴，CPU端子模，小孔吸嘴，燃烧器，过滤孔，手表夹板，雾化喷嘴，发动机燃油嘴，燃油嘴，喷气嘴，微孔板，穿孔板，吸音板，微孔过滤器，微孔过滤网，微孔筛，

激光打孔可在材料上应用：高能量激光束打孔不受材料的硬度、刚性、强度和脆性等机械性能限制，它既适于金属材料，也适于一般难以加工的非金属材料，如红宝石、蓝宝石、陶瓷、人造金刚石和天然金刚石等。由于难加工材料大都具有高强度、高硬度、低热导率、加工易硬化、化学亲和力强等性质，因此在切削加工中阻力大、温度高、工具寿命短，表面粗糙度差、倾斜面上打孔等因素使打孔的难度更大。而用激光在这些难加工材料上打孔，以上问题将得到解决。

影响激光打孔质量主要参数：

激光打孔的过程是激光和物质相互作用的极其复杂的热物理过程，此影响激光打孔质量的因素很多为了

获得高质量的孔，应根据激光打孔的一般原理和特点，对影响打孔质量的参数进行分析和了解。

1，详细了解打孔材料及打孔要求；

2，模拟实验与检测；

3，便利、快捷的工装夹具；

4，计程序；

5，施有效的打孔加工及必要的检测。

根据小孔的尺寸范围划分为六檔：

小孔:1.00 ~ 3.00(mm);

次小孔:0.40 ~ 1.00(mm);

超小孔:0.1 ~ 0.40(mm);

微孔:0.01 ~ 0.10(mm);

次微孔:0.001 ~ 0.01(mm);

超微孔:<0.001(mm)。

-----  
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：5MM；

瞄准定位：红光指示

控制系统：PC或PLC

激光脉冲频率：0.1--450HZ；

工作台行程：300 × 300MM，或定做；

整机耗电功率：12KW；

电力需求：AC380V/50HZ/30A；

系统外型尺寸：1550 × 650 × 1200MM；

冷却方式：水冷！

咨询：陈光经理

手机：13316430680 QQ：1185940817

微信：13430720970