不锈钢细孔加工|不锈钢圆管打孔加工

产品名称	不锈钢细孔加工|不锈钢圆管打孔加工
公司名称	深圳兴华激光设备有限公司
价格	1.00/件
规格参数	
公司地址	tt19830310@163.com
联系电话	0755-13316430680 13430720970

产品详情

不锈钢细孔加工，不锈钢圆管打孔加工不锈钢细孔加工，不锈钢圆管打孔加工不锈钢细孔加工，不锈钢圆管打孔加工不锈钢细孔加工，不锈钢圆管打孔加工不锈钢细孔加工，不锈钢圆管打孔加工

影响激光打孔质量的主要参数

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。因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。这些参数包括：激光脉冲的能量，脉冲宽度，离焦量，脉冲激光的重复频率，被加工材料的性质。

激光打孔辅助工艺

为了提高激光打孔的精度，有时需要采用一些辅助的工艺程序和工艺措施，包括以下五点：

1.在工件的表面施加一个正向压力，或是在工件的反面装一个低压仓，可有助于打孔过程中清除汽化材料并增加液相的排出。

2.在工件下面的安全位置装一个光电探测器，可以及时探测到工件穿透与否。

3.利用液体薄膜或金属铂覆盖工件，能够使孔的锥度减小，并防止液相飞溅。

4.)为了及时防止熔化物积聚在孔里，可以把汽化温度低于被加工材料熔化温度的物质放到被加工工件的后面。

5.利用激光作为加工工具在工件上打毛孔，再用其它方法达到所需要的精度。目前一般采用的有金刚砂

的机械加工，用冲头、金属丝进行孔径精加工，化学腐蚀方法等等。

激光打孔机工艺对比：

激光打孔与机械钻孔、电火花加工等打孔手段相比，具有显著的优点：

1.打孔速度快，效率高，经济效益好。

2.可获得大的深径比。

3.可在硬、脆、软等各种材料上进行。

4.无工具损耗。

5.适合于数量多、高密度的群孔加工。

6.可在难以加工的材料倾斜面上加工小孔

广泛应用于：

汽车喷油嘴，雾化喷嘴，发动机喷油嘴，喷油嘴，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，不锈钢过滤网，滤清器，激光打孔网，喷枪喷嘴，细孔穿孔，吸嘴，雾化器，精密模具，航天电子，微晶电路板，滤网滤芯，激光冲孔筛网，微孔滤膜，微孔曝气管，

激光打孔机/精密激光打孔机技术指标：

型号： XH-B200;

技术参数：

激光功率：200W;

激 光 波 长：1064NM；

光斑直径：0.015MM；

脉 冲 宽 度 ：0.1MS-20MS;

孔 深 ：1.5MM；

瞄 准 定 位 ：红光指示

控 制 系 统 ：PC或PLC

激光脉冲频率：0.1--300HZ；

工作 台 行程：300×300MM，或定做；

整机耗电功率：10KW;

电 力 需 求 ：AC380V/50HZ/30A;

系统外型尺寸：1550×650×1200MM;

冷 却 方 式 ：水冷！

企业宗旨:以深入研发激光应用技术为己任，以创造激光行业至臻品质为使命！

企业理念:创造领先，步步领先！

兴华激光，欢迎各界朋友芥临！

咨询：陈光经理

陈光： 13430720970 QQ：1185940817

传真： 86 755 29419877