

微细孔加工|过滤网板打孔加工

产品名称	微细孔加工 过滤网板打孔加工
公司名称	深圳市业全激光自动化设备有限公司
价格	.50/件
规格参数	品牌:业全激光 型号:YQW500
公司地址	深圳市龙华新区观澜街道福民社区狮径路13号外径工业园C栋2楼
联系电话	0769-82630120 18784286774

产品详情

激光精密打孔，主要用于金刚石、硬质、耐高温材料的激光打孔。孔径从0.008-10mm,厚度1-12mm。

激光打孔简介：

激光打孔利用激光束高能量，高相干性，高光束质量的特点，通过聚焦系统轻而易举地可将光斑直径缩小到微米级，从而获得100~1000W/cm²的激光功率密度。如此高的功率密度几乎可以在任何材料实行激光打孔。打孔加工技术广泛应用于众多工业加工工艺中，使得硬度大、熔点高的材料越来越多容易加工。例如，在聚晶金刚石，高熔点金属钼板，高温合金，陶瓷，上加工微米量级孔径；在硬质碳化钨上加工几十微米的小孔；在红、蓝宝石上加工几十微米的深孔以及金刚石拉丝模具、化学纤维的喷丝头，在不锈钢板上打筛网孔等

激光打孔优点：

激光打孔机与传统打孔工艺相比，具有以下一些优点：

- (1) 激光打孔速度快,效率高,经济效益好。
- (2) 激光打孔可获得大的深径比。
- (3) 激光打孔可在硬、脆、软等各类材料上进行。
- (4) 激光打孔无工具损耗。
- (5) 激光打孔适合于数量多、高密度的群孔加工。

(6) 用激光可在难加工材料倾斜面上加工小孔。

不同的激光打孔方法特点：

1、直接打孔：

利用聚焦透镜直接打孔，孔大小，圆度取决激光光斑大小及圆度，孔的大小不易控制。只能适合较小的孔。孔径0.05-0.6mm左右

2、切割打孔：

直接打孔的方法只能适合较小的孔。如需较大的孔需要采用XY运动平台来实现，孔内壁光洁度较差，精度较差，打孔速度慢，可打大孔，多孔。

3、工件旋转打孔：

孔内壁光洁度较好，圆度高，打孔速度快，但只能打单一孔。打孔范围，孔径0.05-3mm左右。适合圆形同轴零件打孔，可打角度孔。

4、光束旋转打孔：

打孔时工件不动，孔的大小由光束旋转器控制，打孔孔内壁光洁度较好，圆度高，打孔速度快，由XY运动平台来实现位置定位，可打多孔。是目前最先进

激光打孔机 精密激光打孔

激光打孔应用专家激光打孔专家

激光打孔机应用范围：

激光精密打孔，主要用于金刚石、硬质、耐高温材料的激光打孔。孔径从0.008-10mm,厚度1-12mm。

激光打孔机广泛应用于: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，金属微孔管，微孔膜过滤器，内燃机燃油喷嘴，手表夹板，化纤喷丝板，电子计算机打印头，细胞过滤器，电视机障板，天象仪星孔板，飞机透平叶片，探测器，传感器，喷油孔，冲孔铝板，微孔增氧机，微孔振荡器，微孔网，激光细孔网，精密细孔，SMT吸嘴，CPU端子模，小孔吸嘴，燃烧器，过滤孔

激光打孔机特点：

1、激光打孔过程全程监控，整机由高性能激光器，激光聚焦CCD同光路电视监控，精密四轴运动工作台和计算方法控制系统组成。

2、自动化激光打孔，自动完成拉丝模小孔成形。可对孔形编程，不但可打多层直线喇叭孔、直孔，特殊设计软件还可打出轴向内壁圆弧、异性及其他任意曲线孔形。

3、高质量激光打孔，内壁光滑，烧灼区少，打孔速度快，装夹方便。

激光打孔机主要技术指标：

MDS-Q10A

激光波长：1.064um

脉冲频率：1-30KHz

打孔孔径：0.01-1.0mm

打孔厚度：0.02-2.0mm

MDS-Q50A

打孔孔径：0.03-1.50mm

打孔厚度：0.1-4.0mm

MDS-P30

脉冲频率：200Hz

打孔孔径：0.1-3.0mm

打孔厚度：1—8.0mm

MDS-P50

打孔孔径：0.1-5.0mm

打孔厚度：1—12.0mm

本公司还供应上述产品的同类产品：微孔打孔,小孔打孔,激光打孔