

皮革激光打标机浅析激光切割机焦点位置与毛刺的关系

产品名称	皮革激光打标机浅析激光切割机焦点位置与毛刺的关系
公司名称	东莞市天雄激光科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	东莞市长安镇上沙社区北横街10号明和商务楼五楼508
联系电话	0769-88038887 13790195671

产品详情

激光切割机焦点位置与毛刺形成的关系是怎么样的？皮革激光打标机简单的讲述一下。

激光切割机在无氧化切割中，加工质量的缺陷容易表现在熔融金属冷凝在被加工物的背面，形成毛刺。毛刺的高度、数量、形状依加工条件或加工形状而有所差异。激光的聚焦后焦点直径或射向材料的入射角会随着焦点位置的不同设定。焦点直径越小，能量密度就越大，熔融金属就越容易升为高温。反之，如果焦点直径大，则熔融金属量会变多，温度会下降。熔融金属的温度高时，黏度会较低，在切缝内的流动性好，易于从切缝中排出。切缝宽度窄时，则通过的辅助气体量也会很少，把熔融金属推向下方的能力也就会很低。另外，切缝形状在板厚方向上的变化也会影响熔融金属的流动形状。

激光切割机根据毛刺的黏着状态来调整焦点位置，当焦点位置过浅时，毛刺的前端较尖锐；反之，当焦点过深时，毛刺的将呈球状。应根据毛刺的形状、量来寻找最佳的焦点位置。广东皮革激光打标机

激光切割机尖锐的毛刺是在排出熔融金属的辅助气压不足时形成的。虽然高能量密度会使熔融金属迅速成为高温气流，但是上部的切缝宽度过窄时，将不能使足够的气体进入切缝内，而此时熔融金属的黏度又较低，会向切缝下方大幅度伸展，形成较锐利的毛刺。解决方法就是把焦点位置向下移，加宽上部的切缝宽度。当激光切割机焦点位置过深时，切缝上部会比较宽，下部又会急剧变窄，将产生很大的锥度。切缝横截面面积的增加，使熔融金属的量增加，温度降低。低温熔融金属的流动性比较差，会在切缝下部冷凝。此时需要减少切缝截面面积，提高熔融金属的温度。

更多光纤激光打标机、CO2激光打标机和便携式激光打标机等激光设备产品请关注我们官方网站:天雄激光官网