

# 激光切割机解决厚度小于0.1毫米切割不稳定的方法

产品名称	激光切割机解决厚度小于0.1毫米切割不稳定的方法
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

激光切割机解决厚度小于0.1毫米不锈钢切割不稳定的方法有哪些？广东芯片激光打标机为大家简单的说说。

### 简易辅助工具

用亚克力板厚1~2mm的铁板切割出一个比加工形状略大的窗口，然后将超薄板加工材料粘贴在上面进行切割。不过，用此方法时，如果加工形状的尺寸较大，且窗口的中心部有加工位时，就很难不产生凹陷，加工起来比较困难。

### 支撑工具

运用加工程序，在亚克力板或铁板上切割出一个比切割形状打1mm的形状，再把加工材料粘贴在上面进行切割。这样可以将支撑准确把握在加工形状的近旁，能更进一步提高加工的精度。

### 同时切割

同时切割时把亚克力板或厚纸、胶合板等作为支撑材料来使用，把加工材料粘贴在支撑材料上面，切割时连同支撑材料一起切割的方法。不过需要注意的是，支撑材料所释放出的气体有可能会弄脏加工材料的底面。芯片激光打标机

### 重叠切割

单张的加工材料会凹陷，但如果数十张重叠起来，则板厚变大，变形会相应减少，可以实现稳定加工。将材料重叠起来进行加工时，毛刺基本上都是产生在最低层的板材上，此时可考虑将最低层的板材作为弃材。

## 蜂窝铝板

把加工材料放在蜂窝铝板上进行加工就可减少被加工物的凹陷，焦点也不会偏离。缺点就是材料与蜂窝铝板相接触的底面部分容易出现划痕或被弄脏。

本文由广东芯片激光打标机厂家收集整理，更多行业资讯可在天雄激光官网查看。