

半球小孔加工 细孔加工 微孔加工

产品名称	半球小孔加工 细孔加工 微孔加工
公司名称	东莞市益郝激光科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	长:500 宽:500 高:200
公司地址	东莞市道滘镇九曲村实验小区商业楼3号1号铺
联系电话	13530901899

产品详情

金属打孔加工, 激光小孔加工, 激光细孔加工

金属打孔加工, 激光小孔加工, 激光细孔加工金属打孔??加工, 激光小孔加工, 激光细孔加

益郝激光加工中心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:

一. 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。

二. 在工件下面的安全位置装一个光电*测器, 可以及时探测到工件穿透与否。

三. 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。

四. 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。

五. 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

益郝激光专业生产: 激光打孔机, 激光微孔机, 激光切割机, 激光切管机, 激光焊接机, 激光打标机等三十种设备, 欢迎各界朋友芥临公司可来料加工。

激光小孔加工, 激光打孔加工, 激光细孔加工, 激光打孔加工, 细孔加工, 微孔加工, 激光打孔

适用材料和行业应用:

精密激光打孔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。

激光打孔工艺过程。

第一步，详细了解打孔材料及打孔要求。

第二步，模拟实验与检测。

第三步，设计便利、快捷的工装夹具。

第四步，程序设计。

第五步，实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档：

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)。

沧州微孔加工、张家口激光打孔、廊坊微孔加工、张家口微孔加工、张家口群孔加工、固安激光打孔、廊坊细孔加工、沧州小孔加工、张家口细孔加工、固安小孔加工、固安微孔加工、唐山激光打孔、沧州激光打孔、固安细孔加工、廊坊群孔加工、唐山小孔加工、唐山群孔加工、唐山细孔加工、固安群孔加工、沧州群孔加工、张家口小孔加工、沧州细孔加工、廊坊激光打孔、唐山微孔加工、廊坊小孔加工。

广泛应用于：

汽车喷油嘴，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，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，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，

激光打孔与传统技术对比：

由于激光打孔机可以和自动控制系统及微机配合，实现光、机、电一体化，使得激光打孔过程准确无误地重复成千上万次。结合激光打孔孔径小、深径比大的特点，通过程序控制可以连续、高效地制作出小孔径、数量大、密度高的群孔板，激光加工出的群孔板的密度比机械钻孔和电火花打孔的群孔板高1-3个数量级，例如，食品、制药行业使用的过滤片厚度为1-3mm，材料为不锈钢，孔径为0.3-0.8mm，密度为

0-100孔/cm²。