

聊城三旗激光雕刻机 激光模型切割机

产品名称	聊城三旗激光雕刻机 激光模型切割机
公司名称	山东三旗激光科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东聊城开发区泰山路3号三旗办公楼
联系电话	13963010160

产品详情

1 在钢材的激光氧气切割中，对切割区通过传导产生的热损耗分析

在激光切割过程中，热传导损耗可通过型材吸收的热量来测定。热传导损耗，以W表示。

令人惊异的特点是，切割区能量损耗的实际值。所用的激光能量为800W，但由传导而致的热损耗超过了这一数值，而不是它的一部分。这里，能量的输入与输出不平衡的原因就在于氧在切割工艺中所起的作用。氧与低碳钢和不锈钢中的元素结合，同时释放出相当多的热量(即， $x\text{Fe} + y\text{O} \rightarrow \text{Fe}_x\text{O}_y + \text{热量}$)。

2 铁的氧化在CO₂激光-氧气钢材切割过程中，物质转移的主要机理之一是与氧化作用相结合的熔化现象。一般性的概算表明(作者实验表明)，在低碳钢激光切割时，约有一半离开切割区的铁被氧化为FeO。据此，可对这种放热反应释放的能量进行估算。这种能量有助于切割工艺，并可同激光束一起产生切割线。当使用900W的激光能量时，氧化作用的平均热量约为600W。

这种能量可由激光本身增加到900W，这也是输入到切割工艺中的能量总和。正如前文所述，当用800W的激光能切割低碳钢时，切割区通过传导的热损耗在厚度超过2mm时超过800W。因而，激光模型切割机，显而易见，为了进行切割，氧化过程一定要有可观的热量产生。这一结果表明，氧化过程约提供了输入到切割区40%的能量，而激光提供了其余的60%。对于不锈钢，放出的平均氧化热量约1200W。通常，可以说，由铁的氧化作用产生的热量提供了输入到切割中能量的一半。

3 纯度和速度在获得放热能量的多少方面，氧气纯度起重要作用。激光氧气切割对于氧气喷气流中杂质级别的微小变化显示出令人惊异的高灵敏度。对于上面给出的工艺一般可归纳出，如果杂质气不引起任何负反应，则用纯度为98%的氧喷气流进行切割与用97.75%的纯喷气流效果几乎相同。但实验表明，不是这种情况，并且用98%的氧气可使切割速率降低超过50%。

本设备主要针对FP、PCB、陶瓷等材料，利用高功率紫外激光器实现快速精密切割及钻孔，应用领域十分广泛。

应用领域：FP、PCB、软硬结合板切割、指纹芯片模块切割、软陶瓷切割、覆盖膜开窗。

FPC覆盖膜激光切割机特点

用全球先进的激光器和核心部件，光束质量好，功率稳定性高；

多年工艺调教优化，聚焦光斑质量、切割效果好、效率高；

设备搭配光学大理石平台、高速高精度直线电机及负压吸附系统，定位精准、加工稳定性高；

分手动上下料和自动上下料两种不同机型，可根据客户需求定制

1. 汽车内饰、毛绒玩具及服装加工业：可在合成革、人造革、布料、薄膜等上面进行复杂文字和图形的雕刻、切割、下料、雕花、镂空、电脑绣花裁剪等工艺加工。
2. 广告行业：有机玻璃切割、标牌雕刻、双色板雕刻、水晶雕刻等。
3. 纸箱印刷业：雕刻制品，用于雕刻胶皮板、双层板、塑料板的雕刻和切割。
4. 礼品行业：在木质、竹片、大理石、双色板、密度板、水晶、皮革等材料上雕刻精美文字及图案。
5. 其它行业：模型制作、装饰装潢、产品包装、印刷电路板、烤漆金属片的雕刻与切割等。

聊城三旗激光雕刻机(多图)-激光模型切割机由山东三旗激光科技有限公司提供。聊城三旗激光雕刻机(多图)-激光模型切割机是山东三旗激光科技有限公司（www.sqlaser.cn）今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：郭新辉。