

不锈钢圆管打孔加工 微小孔加工 小孔加工厂 钢管打孔加工

产品名称	不锈钢圆管打孔加工 微小孔加工 小孔加工厂 钢管打孔加工
公司名称	东莞市益郝激光科技有限公司
价格	1.20/个
规格参数	长:400 宽:200 4:500
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

激光打孔机/激光细孔机/激光冲孔机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。

激光打孔可在材料上应用：

高能量激光束打孔不受材料的硬度、刚性、强度和脆性等机械性能限制，它既适于金属材料，也适于一般难以加工的非金属材料，如红宝石、蓝宝石、陶瓷、人造金刚石和天然金刚石等。由于难加工材料大都具有高强度、高硬度、低热导率、加工易硬化、化学亲和力强等性质，因此在切削加工中阻力大、温度高、工具寿命短，表面粗糙度差、倾斜面上打孔等因素使打孔的难度更大。而用激光在这些难加工材料上打孔，以上问题将得到解决。

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

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。

影响打孔质量的主要参数。

激光打孔的过程是激光和物质相互作用的极其复杂的热物理过程。因此，影响激光打孔质量的因素很多。为了获得高质量的孔，应根据激光打孔的一般原理和特点，对影响打孔质量的参数进行分析和了解。这些参数包括：激光脉冲的能量，脉冲宽度，离焦量，脉冲激光的重复频率，被加工材料的性质。

激光辅助工艺。

为了提高激光打孔的精度，有时需要采用一些辅助的工艺工序和工艺措施，

(1)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。

(2)在工件下面的安全位置装一个光电探测器，可以及时探测到工件穿透与否。

(3)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。

(4)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。

(5)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。

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)。