

广州花都区激光切割 瑞云激光切割及时成型 钛合金激光切割

产品名称	广州花都区激光切割 瑞云激光切割及时成型 钛合金激光切割
公司名称	东莞市瑞云激光切割有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市大岭山镇南区路口能田工业园（新美华酒店对面）
联系电话	18664128181

产品详情

关于激光切割的焦点位置：

激光束聚光后光斑大小与透镜较长成正比，光束经短焦长透镜聚焦后光斑尺寸很小，焦点处功率密度很高，对材料切割很有利，但它的不利之外是焦深很短，广州花都区激光切割，调节余量很小，一般比较适用于高速切割薄材，对于厚工件，由于长焦长透镜有较宽焦深。

只要具有足够功率密度，用来对它切割比较合适，由于焦点处功率密度高，在大多数情况下，切割时，焦点位置刚处于工件表面，或稍在工件表面之下，确保焦点与工件相对位置恒定是获得稳定的切割质量的重要条件，铜板激光切割，有时透镜工作中因冷却不善而受热从而引起焦长变化，这就需及时调整焦点位置。

使用切割机切割过程中，经常是会有这样或者那样不同的切割缺陷产生，为了提高切割的质量，为大家介绍数控切割机不同切割情况下的切割注意事项在哪些？具体有以下几方面：

一，锻件切割中应注意的要点

由于锻件表层氧化皮较厚，再加上氧化皮燃点高于熔点，所以在切割中容易出现切割中断现象，造成切割质量下降和工效降低。为此在锻件切割时，应首先去除切割区域中上下表面的氧化皮后再切割，以提高切割速度和切割质量。

二，轧制方坯冷床齿板切割中防变形的要点

在切割中如何控制工件变形是非常重要的，不锈钢激光切割，因此合理地安排气割路线是非常关键的。

三，在厚板切割中应注意的要点

在厚钢板切割中，温度是从上表面向下递减的。切割开始时，氧气压力逐渐增加，钛合金激光切割，最后在钢板厚度方向达到一致。这就造成在切割起始位置钢板厚度方向燃烧不一致，工件切割起始端产生缺陷。

激光切割机的气路由两部分组成，一部分为提供给切割机的头部的切割气体，可选气体有清洁干燥压缩空气、高纯氧气和高纯氮气。另一部分为辅助气体，全部都是清洁干燥的压缩空气，包括辅助功能中托料气缸使用气体和光路的正压除尘气体。

切割气体分为三种气体:压缩空气、氧气和氮气，这三种气体可根据不同材料来选择。压缩空气主要是用来切普通碳钢板，零件切割表面精度要求不高时可用，可降低成本。氧气主要是用来切普通碳钢和对切割表面氧化要求不高的不锈钢。氮气主要用来切不锈钢和合金钢。

对于压缩空气而言，本机分成三路使用:一-路作为切割机的头部的的气体;作为气托料使用气体;一路作为机械保养清洁用的气体。其使用压力由对应的调压阀调整。

广州花都区激光切割-瑞云激光切割及时成型-钛合金激光切割由东莞市瑞云激光切割有限公司提供。广州花都区激光切割-瑞云激光切割及时成型-钛合金激光切割是东莞市瑞云激光切割有限公司(www.ryjg888.com)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：邓先生。