

豪峻不锈钢铁板激光定制切割加工厂家 钣金激光定制切割加工

产品名称	豪峻不锈钢铁板激光定制切割加工厂家 钣金激光定制切割加工
公司名称	佛山市豪峻不锈钢有限公司
价格	50.00/件
规格参数	
公司地址	佛山市顺德区陈村镇金鋁国际金属交易广场G区 1-3号
联系电话	86 0757 29313837 18028113895

产品详情

[铁板激光切割加工](#)

汽化切割：在激光气化切割过程中，材料表面温度升至沸点温度的速度是如此之快，足以避免热传导造成的熔化，于是部分材料汽化成蒸汽消失，部分材料作为喷出物从切缝底部被辅助气体流吹走。此情况下需要非常高的激光功率。[铁板激光切割加工](#)

为了防止材料蒸气冷凝到割缝壁上，材料的厚度一定不要大大超过激光光束的直径。该加工因而只适合于应用在必须避免有熔化材料排除的情况下。该加工实际上只用于铁基合金很小的使用领域。

[铁板激光切割加工](#)

该加工不能用于，像木材和某些陶瓷等，那些没有熔化状态因而不大可能让材料蒸气再凝结的材料。另外，这些材料通常要达到更厚的切口。在激光气化切割中，最优光束聚焦取决于材料厚度和光束质量。[铁板激光切割加工](#)

激光功率和汽化热对最优焦点位置只有一定的影响。在板材厚度一定的情况下，最大切割速度反比于材料的气化温度。所需的激光功率密度要大于 $108\text{W}/\text{cm}^2$ ，并且取决于材料、切割深度和光束焦点位置。在板材厚度一定的情况下，假设有足够的激光功率，最大切割速度受到气体射流速度的限制。2、熔化切割：[铁板激光切割加工](#)

在激光熔化切割中，工件被局部熔化后借助气流把熔化的材料喷射出去。因为材料的转移只发生在其液态情况下，所以该过程被称作激光熔

化切割。[铁板激光切割加工](#)

激光光束配上高纯惰性切割气体促使熔化的材料离开割缝，而气体本身不参于切割。激光熔化切割可以得到比气化切割更高的切割速度。气化所需的能量通常高于把材料熔化所需的能量。在激光熔化切割中，激光光束只被部分吸收。[铁板激光切割加工](#)

最大切割速度随着激光功率的增加而增加，随着板材厚度的增加和材料熔化温度的增加而几乎反比例地减小。在激光功率一定的情况下，限制因数就是割缝处的气压和材料的热传导率。激光熔化切割对于铁制材料和钛金属可以得到无氧化切口。产生熔化但不到气化的激光功率密度，对于钢材料来说，在 $104\text{W}/\text{cm}^2 \sim 105\text{W}/\text{cm}^2$ 之间。