

# 加工激光切割厂家 睿意达钣金厂家 重庆激光切割

产品名称	加工激光切割厂家 睿意达钣金厂家 重庆激光切割
公司名称	武汉市睿意达技术有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	武汉市蔡甸区蓂山街双丰村亚联管业南100米
联系电话	17762510486

## 产品详情

激光切割，激光切割加工厂家，水切割，等离子切割，重庆激光切割，线切割差异和对比激光切割激光切割激光切割是利用聚焦的高功率密度激光束照射工件，使被照射的材料快速熔化，蒸发，减弱或到达点火点同时，熔融材料被与光束同轴的高速气流吹走，从而切割工件。如今，通常使用CO2脉冲激光，激光切割是热切割方法之一。电火花线切割加工（WEDM）是一种电气加工，线切割电火花加工（WEDM），有时也称为线切割。线切割可分为快速线切割，中线切割和慢线切割。线切割电火花线切割的线切割速度为6~12 m/s，电极线用于高速往复运动，切割精度差。中线EDM线切割是在快速线切割的基础上多次开发变频的新工艺。慢线电火花线切割的线切割速度为0.2m/s，线材采用低速单向运动，切割精度高。

切割精度是测量激光切割机加工效果的重要环节，但激光切割加工的精度并不完全取决于设备本身，而是由多种因素决定，主要是由于以下因素：1. 激光束通过聚焦激光光斑越小，光斑尺寸越小，切割精度越高，特别是狭缝越小，优质激光切割，最小光斑可达0.01mm。

2.工作台的定位精度决定了切割的可重复性。工作台精度越高，切割精度越高。3.工件厚度越大，精度越低，切口越大。由于激光束是锥形的，因此狭缝也是锥形的，厚度为0.3mm的不锈钢远小于2mm的狭缝。

切割精度是判断激光切割机质量的首要因素。影响激光切割机切割精度的四个因素：1. 激光发生器激光聚集的大小。如果聚集后斑点非常小，加工激光切割厂家，则切割精度非常高，切割后的间隙也很小。这表明激光切割机的精度非常高，质量非常高。然而，激光器发射的光束是锥形的，因此狭缝也是锥形的。在这种情况下，工件厚度越大，精度越低，因此切口越大。2，工作台的准确性。如果工作台的精度非常高，则切割精度也会提高。因此，工作台的精度也是测量激光发生器精度的一个非常重要的因素。3.激光束会聚成锥形。切割时，激光束向下逐渐变细。如果要切割的工件的厚度非常大，则切割的精度将降低，并且切割间隙将非常大。4，切割材料不同，也会影响激光切割机的精度。在同样的情况下，切割不锈钢和切割铝的精度会有很大差异，不锈钢的切割精度会更高，切割表面也会更加平滑。

加工激光切割厂家-睿意达钣金厂家-重庆激光切割由武汉市睿意达技术有限公司提供。加工激光切割厂家-睿意达钣金厂家-重庆激光切割是武汉市睿意达技术有限公司（[www.whreda.com](http://www.whreda.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：阮经理。