

厚板切割加工定制厂家 豪峻激光厚板切割加工

产品名称	厚板切割加工定制厂家 豪峻激光厚板切割加工
公司名称	佛山市豪峻不锈钢有限公司
价格	2.25/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

[厚板切割定制厂家](#)

对于高质量的切割,有效焦深还和透镜直径及被切材料有关。例如用5"的透镜切碳钢,焦深为焦距的+2%范围内,

即5mm左右。因此控制焦点

相对于被切材料表面的位置十分重要。[厚板切割定制厂家](#)

顾虑到切割质量、切割速度等因素原则上<6mm的金属材料,焦点在表面上 ; >6mm的碳钢,焦点在表面之上 ; >6mm的不锈钢,

焦点在表面之下。具体尺寸由实验确定。[厚板切割定制厂家](#)

在工业生产中确定焦点位置的简便方法有三种 : (1)打印法 : 使切割头从上往下运动,在塑料板上进行激光束打印 , 打印直径小处为焦点。(2)斜板法 : 用和垂直轴成一角度斜放的塑料板使其水平拉动 , 寻找激光束的小处为焦点。(3)蓝色火花法 : 去掉喷嘴,吹空气,将脉冲激光打在不锈钢板上 , 使切割头从上往下运动 , 直至蓝色火花大处为焦点。

[厚板切割定制厂家](#)

每个脉冲激光只产生小的微粒喷射 , 逐步深入 , 因此厚板穿孔时间需要几秒钟。一旦穿孔完成 , 立即将辅助气体换成氧气进行切割。这样穿孔直径较小,其穿孔质量优于爆破穿孔。为此所使用

的激光器不但应具有较高的输出功率,更重要的时光束的时间和空间特性,因此一般横流co2激光器不能适应激光切割的要求。此外脉冲穿孔还须要有较可靠的气路控制系统,以实现气体种类、气体压力的切换及穿孔时间的控制。[厚板切割定制厂家](#)

在采用脉冲穿孔的情况下,为了获得高质量的切口,从工件静止时的脉冲穿孔到工件等速连续切割的过渡技术应以重视。从理论上讲通常可改变加速段的切割条件:如焦距、喷嘴位置、气体压力等,但实际上由于时间太短改变以上条件的可能性不大。在工业生产中主要采用改变激光平均功率的办法比较现实。