

激光切割头批发 激光切割头 超强伟业科技有限公司

产品名称	激光切割头批发 激光切割头 超强伟业科技有限公司
公司名称	无锡超强伟业科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡新吴区鸿山街道机光电工业园锡协路203号
联系电话	13373636388 13373636388

产品详情

金属激光切割机为什么需要配置切割头

金属激光切割机在使用时，切割头会根据设定的切割轨迹行走，但不同材料、不同厚度、不同切割方式情况下，激光切割头高度是需要调节控制的，割嘴与工件表面的距离决定切口质量和切割速度的主要因素之一。金属激光切割机除了根据切割情况选择适合的割嘴型号及气压参数外，对切割头与钢板之间高度需要根据切割材料厚度增减，优质激光切割头，不同的厚度的钢板，使用不同参数的。同时割嘴应调整相应的高度。

金属激光切割机使用过程中，为保证获得高质量的切口，割嘴到被割工件表面的高度必须保持基本一致。由于激光切割机速度快，操作人员用眼睛看，用手调的操作方式就不行，反应速度是肯定达不到的。特别是当切割薄板，或者材料表面有纹路，平整度不高或者切割加工环境有限的情况下，激光切割头现货，保持切割高度稳定就很重要。

聚焦透镜：利用激光束的能量进行切割，必须把激光器射出的原始光束经过透镜聚焦，才能形成高能量密度的光斑。根据高斯光学理论，焦点处功率密度最高。透镜焦距越长，焦点光斑越大，功率密度越低，但焦深大(焦深是指焦点两侧直径变化为5%的两光斑间距，在切割中也称有效切割范围)，操作容许度大。5英寸透镜的有效范围大于3英寸透镜。这就是为什么说中长焦透镜适合于厚板切割，并对跟踪系统的间距稳定度要求较低，激光切割头，但要求激光器输出功率高。反之，短焦透镜只适合于D3以下的薄板切割，短焦对跟踪系统的间距稳定性有较严格的要求，激光切割头批发，但它对激光的输出功率要求可大大降低。

气孔

1.工件清洁性：多余的锌、外来物质。。。

检查来件的符合性（清洁，外来物质。。。）

2.气流影响

检查激光头上的压缩空气、夹具上压缩空气状态（漏气）

塌陷

1.激光功率过大

适当降低激光功率

2.送丝速度过低

检查送丝速度的设置值和实际值。如有必要，需要更正或校准送丝速度。

3.机器人速度不均匀

检查机器人的参数是否合理，尤其是有CNT和ACC的地方，以及机器人姿态变化比较大的位置。

4.顶盖与侧围的间隙异常

检查零件间隙，是否满足0.3mm以内且平滑过渡的要求。

激光切割头批发-激光切割头-超强伟业科技有限公司由无锡超强伟业科技有限公司提供。无锡超强伟业科技有限公司（www.suplaser.cn）是从事“激光切割头厂,光纤激光切割头厂家,无锡切割头厂家”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供优质的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：李总。