

# 激光切割设备 激光切割 上海融科检测技术

产品名称	激光切割设备 激光切割 上海融科检测技术
公司名称	上海融科检测技术有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	苏州市高新区泰山路2号博济科技创业园e座101室
联系电话	13901369818

## 产品详情

### 激光切割穿孔技术

任何一种热切割技术，除少数情况可以从板边缘开始外，一般都必须在板上穿一小孔。早先在激光冲压复合机上是用冲头先冲出一孔，然后再用激光从小孔处开始进行切割。对于没有冲压装置的激光切割机有两种穿孔的基本方法：

(1) 穿孔：(Blastdrilling)，材料经连续激光的照射后在中心形成一凹坑，然后由与激光束同轴的氧流很快将熔融材料去除形成一孔。一般孔的大小与板厚有关，穿孔平均直径为板厚的一半，因此对较厚的板穿孔孔径较大，且不圆，不宜在要求较高的零件上使用（如石油筛缝管），金属激光切割机，只能用于废料上。此外由于穿孔所用的氧气压力与切割时相同，飞溅较大。

工作原理：LaserQC系统采用对眼睛安全的Class

IIIa/Class2M级激光扫描装置，该装置安装在一个反射扫描台面上方，通过LaserQC随机安装的软件，激光切割，控制激光束对需要进行检测的零部件进行快速、准确的扫描。该软件可以在标准的WINDOWS平台上运行。扫描图像直接显示在电脑显示屏上，其结果可以用作后续的多种数据处理，如生成各种检测报告、彩色偏差图像，还可生成与CAD兼容的.dxf格式文件用于逆向工程设计。LaserQC软件可以将扫描所得图像与CAD标准参考图像进行叠加对比，任何规格尺寸上的偏差都会用在图像中用色彩来显示，激光切割设备，这样使零部件的尺寸偏差一目了然。

### 激光焊接

由铁皮车到高速列车，光纤激光切割机，火车的“颜值”越来越高，对于焊接加工的工艺要求也越来越高。由于传统的电阻焊工艺，表面焊点不可避免的存在一定凸痕，且点焊结构车体密封性差，还不能广

泛应用高速动车组车体产品。

激光焊接可连续焊和密封焊，热量集中、焊接变形小，车体的平整度凹凸小于1毫米，实现表面无焊接变形、变色的目标，制造出外形美观、不涂装的不锈钢车体产品，而且通过激光焊接工艺，车辆的静强度和疲劳强度提高、车体质量减轻、密封性好，提升产品内在品质和商品化质量，使采用不锈钢车体的高速动车组成为可能。

激光切割设备-激光切割-上海融科检测技术(查看)由上海融科检测技术有限公司提供。上海融科检测技术有限公司( [www.rktec.com](http://www.rktec.com) ) 拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是全网商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！