

代加工不锈钢激光切割 不锈钢激光切割 东青机械公司

产品名称	代加工不锈钢激光切割 不锈钢激光切割 东青机械公司
公司名称	日照市东青机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省日照市经济开发区天津路与绍兴路交汇处 北300米路东
联系电话	13863324063

产品详情

激光切割可分为激光汽化切割、激光熔化切割、激光氧气切割和激光划片与控制断裂四类。激光汽化切割：利用高能量密度的激光束加热工件，使温度迅速上升，在非常短的时间内达到材料的沸点，材料开始汽化，形成蒸气。这些蒸气的喷出速度很大，在蒸气喷出的同时，在材料上形成切口。材料的汽化热一般很大，所以激光汽化切割时需要很大的功率和功率密度。

激光切割、激光切割机、钢材激光切割、铝材激光切割、不锈钢激光切割、来料激光切割加工、代加工激光切割

激光切割加工时怎么做到高精度？

- 1、焦点位置控制技术。聚焦透镜焦深越小，焦点光斑直径就越小，因此控制焦点相对于被切材料表面的位置十分重要。
- 2、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。
- 3、嘴设计及气流控制技术。激光切割钢材时，不锈钢激光切割，氧气和聚焦的激光束是通过喷嘴射到被切材料处，不锈钢激光切割报价，从而形成一个气流束。对气流的基本要求是进入切口的气流量要大，速度要高，代加工不锈钢激光切割，以便足够的氧化使切口材料充分进行放热反应;同时又有足够的动量将熔融材料喷射吹出。

等离子切割与激光切割的有什么不同？

激光切割和等离子切割的最主要的差别就是切割厚度的区别，当然还有切割运营成本的差别。等离子切割的优势就是能够切割厚板，而且价格低廉，但是切割的物价表面粗糙。激光切割表面光滑，切割精度高，价格较等离子切割要贵一些。等离子切割的缺点就是切割缝隙大，大概在3MM左右。等离子的重要的部件是电源，其实相对应激光切割机的激光器，等离子的耗电量是很大的。

激光切割、激光切割机、钢材激光切割、铝材激光切割、不锈钢激光切割、来料激光切割加工、代加工激光切割

代加工不锈钢激光切割-不锈钢激光切割-东青机械公司(查看)由日照市东青机械有限公司提供。日照市东青机械有限公司（www.rzdongqing.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！