

# 光纤激光切割头推荐 无锡超强伟业

产品名称	光纤激光切割头推荐 无锡超强伟业
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

送料机长送料？

送料机长送料一般是光电开关坏或者光电开关的光感灵敏度不对 送料机光电开关的光感灵敏度可调在接长闭的情况下 上下两个开关同时通光时送料机开始工作  
当光灵敏度过于灵敏时即使有切割材料遮挡也会感应为通光 所以会长送料  
此时要调节光电开关接线处的灵敏度调节旋钮 调节到有材料遮挡时光电开关的指示灯亮即可

振镜机光斑过粗？

光强不够 在基本光路和过扩束镜光路调节良好，动态焦距调节良好的情况下光斑仍然较粗  
需要调节扩束镜两镜片间距 对于我司常用的三倍扩束镜  
一般调节到出扩束镜光斑直径在13——14mm效果较佳 也可以根据客户的加工要求来做适当的调节

故障及维修：电极、喷嘴是数控等离子切割机日常作业中消耗量最大的消耗件，特别是原装进口的电极和喷嘴。所以，有效延长电极和喷嘴的使用寿命，将大大降低等离子切割加工的生产成本。电极和喷嘴的消耗，与气压、冷却水压、电压、电流、供气质量及消耗件质量等多种因素有关，还必须注意一些因机器故障导致的异常消耗情况。曾遇到过切割机引弧瞬间，崇安区光纤激光切割头，就频繁烧毁成套的电极和喷嘴的现象，光纤激光切割头参数，也有的在切割后0.5~1h内烧毁，光纤激光切割头价格，这些都不是正常的消耗。

激光切割的主要工艺

### (1)升华切割

在高功率密度激光束的加热下。0.5mm~6mm板材的表面温度会迅速升至沸点温度。部分材料汽化成蒸汽消失，部分材料作为喷出物从切缝底部被辅助气流吹走。切割气体一般用氮气(N<sub>2</sub>)或氩气(Ar)。

### (2)高压气聚焦熔化切割

当入射的激光束功率密度超过某一值后，光束照射点处材料内部开始蒸发，形成孔洞。它将作为黑体吸收所有的入射光束能量。小孔被熔化物质所包围。然后，与光束同轴的辅助气流把孔洞周围的熔融材料带走。随着工件移动，小孔按切割方向同步横移形成一条切缝。切割气体一般用氮气(N<sub>2</sub>)。

### (3)火焰氧化熔化切割

熔化切割一般使用惰性气体，如果代之以氧气或其它活性气体。材料在激光束的照射下与氧气发生激烈的化学反应而产生另一热源，称为氧化熔化切割。切割气体一般用氧气(O<sub>2</sub>)。

光纤激光切割头推荐-无锡超强伟业(推荐商家)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)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！