

瑞云激光切割加工厂 不锈钢激光切割厂家 宝安福永激光切割

产品名称	瑞云激光切割加工厂 不锈钢激光切割厂家 宝安福永激光切割
公司名称	东莞市瑞云激光切割有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市大岭山镇南区路口能田工业园（新美华酒店对面）
联系电话	18664128181

产品详情

激光切割加工的可取之处及其质量衡量标准

在进行材料生产加工期间，需要重视材料的加工质量，而在这些加工行业中切割操作是比较常见的一种加工方式，所以现在厂家也很注重材料的切割质量。为了有效提升工作效率，目前很多激光切割加工厂家都会选用激光切割加工来完成材料切割任务，这种设备的投入应用可以让加工过程更加简单便捷，也可以有效提升生产效率。

激光切割加工是材料切割工艺中的一种，现在这种工艺方法也开始取代了传统的加工方式，而通过激光切割加工设备进行加工期间，其实可以达到较快的加工速度，因为设备在加工时会产生激光束，并直接和材料表面接触，在这个工作程序中不需要任何辅助性操作，激光束的切割速度很快，可以马上达到燃点，并通过这样的方式完成材料的加工流程，这种工艺方法很简单便捷，能够避免很多复杂的操作程序。

激光切割的主要构成部件

1.主轴运行时所能覆盖的大区域称为工作区.此区域机的电气设备和软件共同确定的,确保主轴运行不超出其机械限位.在所有可以选择作为原点的位置中,工作区的左下角是一个特殊的位置,称为参考点.主轴被置于参考点后,就只能朝正方向运动.

虽然激光切割机床执行的所有操作都是相对于参考点的,但是为了使用方便,也可以在工作区内根据需要定义附加参考点.

2.伺服驱动器:伺服驱动器是控制各轴电机供电及进给速度,以使机床各轴可以根据指令达到精准定位的电气设备.

3.编码器:机床每个轴都装配了数字位置传感器,即编码器,用来反馈电机的位置信息以实现各轴的位置跟随,比如原点搜寻和点搜寻.由于编码器只能测量位置的相对变动,所以只有确定了参考点,我们才能确定各轴的相对位移,由此表示轴的位置.

4.激光器:机床中产生激光能量得部分,即光源部分.

5.光闸:用来控制激光器激光输出的开关.

6.机械传感器:用来调整切切割机的头部和待切割板材之间的距离,并使其保持一致.

7.电容传感器:功能同机械传感器,不同的是电容传感器应用的是金属材料的电气特性.

8辅助气体:辅助气体随激光束一起从喷嘴中射出,有助于提高切割质量并防止污染镜片.参照切割参数对于不同的机床选择不同合成比例的辅助气体,其主要组成成分分为压缩空气,氧气和氮气,并可通过软件调整输出气压.

9.控制系统,控制面板:控制系统即操作人员发送指令及读取机床状态信息的工作系统.

越来越多地应用了激光加工技术

目前,在汽车、仪器仪表、模具制造业等越来越多地应用了激光加工技术,效果十分理想。

激光打孔：利用激光打微型小孔，已广泛应用于金刚石拉丝模、钟表及仪表中的宝石轴承、陶瓷、玻璃等非金属材料和硬质合金、不锈钢等金属材料的小孔加工等方面。

激光打孔是利用材料的蒸发现象以去除材料为目的的激光加工，为了保证加工精度，必须采用良好的能量密度和照射时间，使加工部分快速蒸发，并防止加工区外的材料由于传热而温度上升以致熔化。因此，打孔适宜采用脉冲激光，经过多次重复照射后将孔打成，这样有利于提高孔的几何形状精度，并且使孔周围的材料不受热影响。