

紫铜切割厂家 广州切割 瑞云激光切割

产品名称	紫铜切割厂家 广州切割 瑞云激光切割
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

激光加工的好处

- (1)激光功率密度大,工件吸收激光后温度迅速升高而熔化或汽化,即使熔点高、硬度大和质脆的材料也可用激光加工;
- (2)激光头与工件不接触,不存在加工工具磨损问题;
- (3)工件不受应力,不易污染;
- (4)可以对运动的工件或密封在玻璃壳内的材料加工;
- (5)激光束的发散角可小于1毫弧,光斑直径可小到微米量级,作用时间可以短到纳秒和皮秒,同时,大功率激光器的连续输出功率又可达千瓦至十千瓦量级,因而激光既适于精密微细加工,又适于大型材料加工;
- (6)激光束容易控制,易于与精密机械、精密测量技术和电子计算机相结激光切割设备合,实现加工的高度自动化和达到很高的加工精度;
- (7)在恶劣环境或其他人难以接近的地方,可用机器人进行激光加工.

光纤激光切割在排版时需要注意的问题

拐角熔化：当减速切割薄钢板的拐角时，激光会因产生过热而熔化拐角。在拐角处生成小半径，以保持

激光的高速切割，避免在切割拐角时出现钢板过热熔化现象，从而获得良好的切割品质，并减少切割时间，提高生产力。

零件间距：一般情况下切割厚板和热板，零件间间距要大，因为厚板热板热量影响较大，在切割拐角尖角和小图形时候，容易烧边，影响切割质量。

引线设置：在切割较厚板过程中，为了使割缝衔接良好，防止始端和终点，常常在切割开始和结束处各引一段过渡线，分别称作引线 and 尾线。引线 and 尾线对工件本身是没有用的，因此要安排在工件范围之外，同时注意不能将引线设置在尖角等不易散热处。引线与割缝的连接尽量采用圆弧过渡，使机器运动平稳并避免转角停顿造成的。

激光切割加工厂分享气动打标机的清洁技巧

1.维修时，从针套上拆下印刷针，用清洗干净，加适量的润滑油，再装入。这项工作是根据用户使用设备的频率进行的。建议每周做两到三次。

2.打标机头维护：定期用清洗导轨，干燥后加适量润滑油。这项工作每两周推荐一次。同时，在清洗和加油过程中应注意避免向同步带加油。

3.控制器维护：关闭控制器电源后，打开箱体外盖，用清洁友好的竞争空气吹净内部灰尘。平时还要注意底盘外的防尘工作。

4.计算机维护：计算机长时间运行后，系统中也会产生大量的垃圾文件。如果不清理，将直接影响软件的正常运行。