

3D金属打印机厂家 丽水3D金属打印机 飞超激光熔覆

产品名称	3D金属打印机厂家 丽水3D金属打印机 飞超激光熔覆
公司名称	丹阳飞超激光科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	丹阳延陵凤凰工业园新万宝路3号
联系电话	13584428681

产品详情

焊接时通常采用聚焦方式会聚激光，一般选用63~254mm(2.5"~10")焦距的透镜。聚焦光斑大小与焦距成正比，焦距越短，光斑越小。但焦距长短也影响焦深，即焦深随着焦距同步增加，3D金属打印机价格，所以短焦距可提高功率密度，但因焦深小，必须保持透镜与工件的间距，且熔深也不大。由于受焊接过程中产生的飞溅物和激光模式的影响，实际焊接使用的焦深多为焦距126mm(5")。当接缝较大或需要通过加大光斑尺寸来增加焊缝时，可选择254mm(10")焦距的透镜，在此情况下，为了达到深熔小孔效应，需要更高的激光输出功率(功率密度)。

当激光功率超过2kW时，特别是对于10.6 μ m的CO₂激光束，由于采用特殊光学材料构成光学系统，3D金属打印机厂家，为了避免聚焦透镜遭光学破坏的危险，经常选用反射聚焦方法，一般采用抛光铜镜作反射镜。由于能有效冷却，它常被推荐用于高功率激光束聚焦

齿轮的激光淬火技术应用

我国从20世纪80年代就开始齿轮激光淬火的研究，3D金属打印机供应，同时研制出了多种激光淬火设备，通过多年的发展和成功实践，克服了传统热处理的一些缺点，达到齿轮成本与表面、微畸变的，现已成为一项实用并极有发展前景的新型表面强化技术。

(1)齿轮激光设备

横流CO₂激光器1台，专用配套冷水机组1套，丽水3D金属打印机，数控加工机床1台，光路系统1套。图10为齿轮激光淬火。

(2)齿轮的激光淬火技术应用实例。

实例 齿轮，材料为30CrMnTi钢，齿面激光淬火后要求：齿面畸变小，表面光洁，不需磨齿。

以上就是激光淬火技术在机床零件上的应用，看起来复杂，其实只要认真读下来还是蛮好懂的。大家说是不是呢。随着激光淬火技术应用于数控机床，相关的技术也愈发完善，相信将来还会使我们的生活更进一步。

塑料激光焊接原理

激光焊接是利用高能量密度的激光束作为热源的一种焊接方法，即激光辐射加热工件表面，表面热量通过热传导向内部扩散，使工件熔化，形成特定的熔池。如下图所示，激光束通过上层透光材料，然后被下层材料吸收，激光能量被吸收后转换为热能，由于两层材料被压在一起，热能从吸收层传导到透光层上，使得两层材料熔化并结合

3D金属打印机厂家-丽水3D金属打印机-飞超激光熔覆(查看)由丹阳飞超激光科技有限公司提供。丹阳飞超激光科技有限公司(www.feichaolaser.cn)坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支技术过硬的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。飞超激光——您可信赖的朋友，公司地址：丹阳市皇塘镇东风北路，联系人：李先生。