

# 激光器 激光 上海融科检测

产品名称	激光器 激光 上海融科检测
公司名称	上海融科检测技术有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	苏州市高新区泰山路2号博济科技创业园e座101室
联系电话	13901369818

## 产品详情

激光切割的切缝窄，工件变形小

激光束聚焦成很小的光点，使焦点处达到很高的功率密度。这时光束输入的热量远远超过被材料反射、传导或扩散的部分，材料很快加热至汽化程度，蒸发形成孔洞。随着光束与材料相对线性移动，激光，使孔洞连续形成宽度很窄的切缝。切边受热影响很小，基本没有工件变形。

大多数有机与无机材料都可以用激光切割。在工业制造系统占有份量很重的金属加工业，许多金属材料，不管它是什么样的硬度，都可以进行无变形切割。当然，对高反射率材料，如金、银、铜和铝合金，它们也是好的传热导体，因此

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>)。

## 激光切割应注意的问题

前面分析了激光切割主要的几个技术参数，它们决定了切割工艺的主要方面，激光器，但并不是只要把握了这就一定能加工出高质量的产品，激光祛斑多少钱，还有几个问题是特别需要引起注意的：

### 1、切速的选择

激光切割的速度大可达200—300mm/s，光纤激光器，实际加工时往往只有大速的1/3—1/2，因为速度越高，伺服机构的动态精度就越低，直接影响切割质量。有实验表明，切割圆孔时，切速越高，孔径越小，加工的孔圆度就越差。

激光器-激光-上海融科检测(查看)由上海融科检测技术有限公司提供。行路致远，砥砺前行。上海融科检测技术有限公司(www.rktec.com)致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，与您一起飞跃，共同成功!