

微孔加工费 甘肃微孔加工 北京中创欣星有限公司

产品名称	微孔加工费 甘肃微孔加工 北京中创欣星有限公司
公司名称	北京中创欣星机电设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	北京市昌平区马池口镇马池口村北京京萱复肥厂
联系电话	18614054198

产品详情

微孔加工的方式

是传统加工里很难的技术，属于微细加工的一部分。这些微型小孔只有在高倍显微镜下才能看的到。

目前微孔加工的方式有三种，分别是电火花，机械，激光。

首先是电火花加工，微孔加工公司，可以加工0.08 mm直径的微孔，但是其微孔孔壁会留下再铸层，从而影响微孔的适用寿命，使得微孔的孔壁表面质量发生恶化。

其次是机械钻孔，其钻头非常容易断裂，而且在微孔的出口处会留下毛刺，这种毛刺会影响适用效果。

最后是激光加工，激光可以直径非常小的孔，可至0.001 mm。

以上内容由中创欣星为您提供，今天我们分享的是微孔加工的相关内容，希望对有需要的朋友能有所帮助！

微孔加工

零件的材质对加工方案的选择影响重大，微孔加工费用，有些特殊材料，如蓝宝石，由于其高硬度，激光加工是其较好的选择。

现有的机械加工技术在材料上打微型小孔是采用每分钟数万转或者几十万转的高速旋转小钻头加工的，用这个办法一般也只能加工孔径大于0.25毫米的小孔。在今天的工业生产中往往是要求加工直径比这还小的孔。比如在电子工业生产中，多层印刷电路板的生产，就要求在板上钻成千上万个直径约为0.1~0.3毫米的小孔。显然，采用刚才说的钻头来加工，微孔加工费，遇到的困难就比较大，加工质量不容易保证，加工成本不低。早在本世纪60年代后，科学家在实验室就用激光在钢质刀片上打出微小孔，经过近30年的改进和发展，如今用激光在材料上打微小直径的小孔已无困难，而且加工质量好。打出的小孔孔壁规整，甘肃微孔加工，没有什么毛刺。打孔速度又很快，大约千分之一秒的时间就可以打出一个孔。

以上内容由中创欣星为您提供，欢迎各位朋友拨打热线电话进行咨询！

微孔加工相关信息

不锈钢毛细管激光打孔，不锈钢毛细管微孔加工，不锈钢毛细管小孔加工

厚度：2mm以内 精度：±0.02mm

可加工孔型：小孔，微小孔，微孔，方孔，锥型小孔，超细小孔，微细微孔，微小深孔，斜孔，小深孔，孔板小孔加工，塑料孔加工，长方孔，菱形孔，圆孔，长圆孔，六角形孔，十字孔，三角孔，长腰孔，梅花孔，鱼鳞孔，图案孔，八字网，人字孔，五角星形孔，不规则孔，起鼓孔，异型孔，百叶孔等。

可加工孔材料：不锈钢304，不锈钢316L，铜，铝，钛合金，钨钢，各类合金材料，热处理后金属材料，高硬度材料，金属导电材料均可加工。尼龙，ABS，亚克力等塑料材料钻孔。

想了解更多公司信息，您可拨打图片上的电话咨询！中创欣星竭诚为您服务！

微孔加工费-甘肃微孔加工-北京中创欣星有限公司(查看)由北京中创欣星机电设备有限公司提供。微孔加工费-甘肃微孔加工-北京中创欣星有限公司(查看)是北京中创欣星机电设备有限公司（www.zcxjd.cn）升级推出的，以上图片和信息仅供参考，如了解详情,请您拨打本页面或图片上的联系电话，业务联系人：欧经理。