

# 激光切割加工价格 激光切割加工 弘晟激光切割加工厂家

|      |                               |
|------|-------------------------------|
| 产品名称 | 激光切割加工价格 激光切割加工<br>弘晟激光切割加工厂家 |
| 公司名称 | 云南弘晟泰金属制品有限公司                 |
| 价格   | 面议                            |
| 规格参数 |                               |
| 公司地址 | 昆明市经开区洛阳街道办事处拓翔路206号          |
| 联系电话 | 13816971627 13816971627       |

## 产品详情

### 关键技术一

CO2激光切割的几项关键技术是光、机、电一体化的综合技术。

激光束的参数、机器与数控系统的性能和精度都直接影响激光切割的效率和质量。特别是对于切割精度较高或厚度较大的零件，必须掌握和解决以下几项关键技术：

### 焦点位置控制技术

焦点位置控制技术：激光切割的优点之一是光束的能量密度高，一般 $10W/cm^2$ 。由于能量密度与 $d^2$ 成正比，所以焦点光斑直径尽可能的小，以便产生一窄的切缝；同时焦点光斑直径还和透镜的焦深成正比。聚焦透镜焦深越小，焦点光斑直径就越小。但切割有飞溅，透镜离工件太近容易将透镜损坏，因此一般大功率CO2激光切割工业应用中广泛采用5"~7.5"（127~190mm）的焦距。实际焦点光斑直径在0.1~0.4mm之间。对于高质量的切割，有效焦深还和透镜直径及被切材料有关。例如用5"的透镜切碳钢，焦深为焦距的+2%范围内，即5mm左右。因此控制焦点相对于被切材料表面的位置十分重要。顾虑到切割质量、切割速度等因素，原则上6mm的碳钢，焦点在表面之上；6mm的不锈钢，焦点在表面之下。具体尺寸由实验确定。

云南弘晟泰金属制品有限公司拥有员工30多名，激光切割加工，是一家专业从事激光切割，钣金加工，焊接加工，机械加工、不锈钢加工工程，可为客户提供一站式服务，公司拥有各种进口先进设备多台。欢迎您来电咨询！

### 呼吸道

激光产生的高温与气体配合，完成各种加工，与此同时也产生大量的粉尘，特别是在加工一些特殊金属材料时，激光切割加工价格，产生的烟雾多含有大量化学成分，粉尘会悬浮在空气中，吸入后对人体有

害。

云南弘晟泰金属制品有限公司拥有员工30多名，是一家专业从事激光切割，钣金加工，激光切割加工费，焊接加工，机械加工、不锈钢加工工程，可为客户提供一站式服务，公司拥有各种进口先进设备多台。欢迎您来电咨询！

高切割压力区紧邻喷嘴出口，工件表面至喷嘴出口的距离约为0.5~1.5mm，切割压力 $P_c$ 大而稳定，是如今工业生产中切割手扳常用的工艺参数。第二高切割压力区约为喷嘴出口的3~3.5mm，切割压力 $P_c$ 也较大，同样可以取得好的效果，并有利于保护透镜，提高其使用寿命。曲线上的其他高切割压力区由于距喷嘴出口太远，与聚焦光束难以匹配而无法采用。

综上所述，CO<sub>2</sub>激光器切割技术正在中国工业生产中得到越来越多的应用，国外正研究开发更高切割速度和更厚钢板的切割技术与装置。为了满足工业生产对质量和生产效率越来越高的要求，必须重视解决各种关键技术及执行质量标准，以使这一新技术在中国获得更广泛的应用。

云南弘晟泰金属制品有限公司拥有员工30多名，是一家专业从事激光切割，钣金加工，激光切割加工报价，焊接加工，机械加工、不锈钢加工工程，可为客户提供一站式服务，公司拥有各种进口先进设备多台。欢迎您来电咨询！

激光切割加工价格-激光切割加工-弘晟激光切割加工厂家由云南弘晟泰金属制品有限公司提供。云南弘晟泰金属制品有限公司（[hongshengtai.tz1288.com](http://hongshengtai.tz1288.com)）在机械加工这一领域倾注了诸多的热忱和热情，云南弘晟泰一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：宫总。