

昌盛激光打标机 唐山流水线紫外激光打标机厂家

产品名称	昌盛激光打标机 唐山流水线紫外激光打标机厂家
公司名称	保定市徐水区昌盛机床加工部
价格	面议
规格参数	
公司地址	河北省保定市徐水区长城工区园区
联系电话	13785223111

产品详情

流水线紫外激光打标机厂家在激光加工方面体现其独特的优势：紫外激光器的波长短，聚焦小，能实现精细加工；紫外激光器进行激光加工时直接破坏材料的化学键，是“冷”处理过程，热影响区小；大多数材料能有效地吸收紫外光，可加工许多红外和可见光激光器加工不了的材料。目前我们已经研制成功了5W、50kHz的紫外355nm激光器，脉宽25ns。已经做成样机，性能稳定，用于LED蓝宝石晶圆裂片划线，划线深度达到200 μ m，线宽小于10 μ m，划痕光滑均匀，几乎无热影响区。

流水线紫外激光打标机厂家请应用矿泉水做为冷却循环水，保证在15-20日内拆换一回冷却循环水，不然会造成激光发生器内各种各样有机化学反应物堆积，堵塞冷却循环水通道，危害事件激光发生器热管散热、减少使用寿命；5依照一切正常顺序开机，当今市面流行激光发生器都标准了一切正常的开机顺序，严苛的遵照激光器厂家界定的开机顺序能够保证激光发生器内部部件可以安全有序的打开/关掉，防止出现异常开机时对激光发生器内部比较敏感元器件导致的电气设备冲击性，危害激光发生器使用寿命。

流水线紫外激光打标机厂家：采用355nm的紫外激光器研发而成，该机采用三阶腔内倍频技术同红外激光比较，355紫外光聚焦光斑小，能在很大程度上低材料的机械变形且加工热影响小。光纤激光打标机：采用的是1064nm波长。关于激光波长，一般波长越短，激光出来的光斑就越小，精度就会高，加工的时候所形成的热影响区也就越小，加工的效果也就越美。还有就是使用聚广恒紫外激光打标机加工的方法和其他激光打标设备的区别，一般对于CO₂激光打标机、光纤激光打标机来说，都是用于激光进行物理的标刻方法，而紫外激光打标机是用化学的加工方法，主要是光化学反应来加工，这两种不同的加工方法的区别是，激光物理的加工方法主要是在产品和材料的表面进行加工，而激光化学的加工方法是可以利用激光深入到产品材料的内部进行加工。