

# 激光刻字加工 激光切割 耐斯五金技术铸就品质

产品名称	激光刻字加工 激光切割 耐斯五金技术铸就品质
公司名称	永康市耐斯五金配件厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	浙江省永康市芝英镇灵溪东路31号
联系电话	13248889987

## 产品详情

【永康激光切割厂】、【钣金加工】、【箱体工作台制作】、【不锈钢激光切割加工】、【黄铜激光切割加工】、【激光刻字加工】、【喷漆模板制作】、【铝合金激光切割加工】、【屏风隔断激光切割加工】、【钣金数控折弯加工】、【碳钢金属切割加工】、【金属机箱外壳激光切割加工】

激光切割加工，其在进行过程中，在使用设备或零部件上，是有一些具体要求的。而且，据激光切割加工厂家耐斯五金介绍，是为要对设备或零部件进行严格检查，是否有异常或损坏，有的话，应及时处理或替换新的。

怎样避免工件出现毛刺，对这个，一般来讲，主要是做好两个方面的工作，一是必须要使用辅助气体，来吹掉工件表面的熔渣；二是保证设备本身质量，并设定合适的参数值，以免设备在使用过程中出现问题。

【永康激光切割厂】、【钣金加工】、【箱体工作台制作】、【不锈钢激光切割加工】、【黄铜激光切割加工】、【激光刻字加工】、【喷漆模板制作】、【铝合金激光切割加工】、【屏风隔断激光切割加工】、【钣金数控折弯加工】、【碳钢金属切割加工】、【金属机箱外壳激光切割加工】

激光切割技术的重要经验：

一：切割碳钢时喷嘴与镜片的选择：

：镜片的选择：

切割1-8mm的碳钢时选用（5英寸）的镜片。

切割8-10mm的碳钢时选用（7.5英寸）的镜片。

：喷嘴的选择：

切割1-6mm的碳钢时选用（ 1.4）的喷嘴。

切割6-10mm的碳钢时选用（ 2.0）的喷嘴。

二：切割不锈钢时喷嘴与镜片的选择：

：镜片的选择：

切割1-4mm的不锈钢时选用（5英寸）的镜片。

切割4-6mm的不锈钢时选用（7.5英寸）的镜片。

：喷嘴的选择：

切割1-3mm的不锈钢时选用（ 1.5）的喷嘴。切割时（氮气压力）10

【永康激光切割厂】、【钣金加工】、【箱体工作台制作】、【不锈钢激光切割加工】、【黄铜激光切割加工】、【激光刻字加工】、【喷漆模板制作】、【铝合金激光切割加工】、【屏风隔断激光切割加工】、【钣金数控折弯加工】、【碳钢金属切割加工】、【金属机箱外壳激光切割加工】

木雕是我国的一项传统工艺，从古至今流传下来的雕刻技法不计其数，不过如果还是采用手工雕刻的话已经不能满足现在的市场了，因此有不少厂家都会选择使用激光雕刻，在木材上进行激光雕刻，方法主要有这几种：

切割雕刻其是利用切割方式在木质材料表面加工出要求的图案，即首先将图案分解表示成若干个线条形式，然后利用激光切割出这些线条，进而得到利用切割线条表示的图案。

凹模雕刻对图案部分进行切除加工，而对图案外围的部分则保留木质材料表面原样不动。这里又分为两种情况，第一种情况是对图案上每一点切除力度相同，雕刻的图案主要靠轮廓外形来体现；第二种情况是根据图案的明暗度、对比度等的分布不同，对图案上“暗”的部分多切除，对图案上“亮”的部分少切除甚至不切除。前者适于雕刻文字、动物、植物等以外形表现为主的图案，后者则更适于雕刻带有如人物面部表情等细节内容的图案。

凸模雕刻与凹模雕刻相反，这种雕刻加工形式只切除图案外围的材料，且各点处切除力度相同，而对图案本身材料保留不切除。这种雕刻方法适于文字、图形轮廓等的表达。后两种雕刻方法材料切除的方式是，激光头在切除面上每行走一次，就切割出一线形切槽，然后在平移很小的距离后再进行下一条线的切割。通常两条切槽间的距离可以为0.05—0.5mm。这样通过多条线状切槽，达到这两种雕刻形式要求的成面积材料去除的目的。当然，在凹模雕刻的第二种形式中，同一条切割线上，切槽的尺寸尤其是切槽深度会根据需要发生变化。

永康大型激光切割加工需要使用到的能量比激光雕刻要多上很多，而激光雕刻由于不需要对木材进行穿透处理，因此，生产过程中生产的噪音也会比较小。