

临航切割机旗下产品

产品名称	临航切割机旗下产品
公司名称	永康市领隆五金工具有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	浙江省金华市永康市长城工业区学院南路225幢3号
联系电话	18314900375

产品详情

众所周知，激光切割机有许多优点，如切割精度高、切割表面光滑等，这些优点实际上与激光切割机的焦点控制密切相关。激光切割机的切割焦点也要根据我们加工的材料和要求进行调整。这个，我们称之为调焦技术。随著激光切割技术的迅速发展，我们的焦控方式也由早期的手动焦控逐步转变为自动焦控。那我们怎么来调整激光切割机的焦点呢?以下让我们一起来了解这件事。

激光切割机聚焦位置可分为以下三个方面：

1.激光切割机对工件表面的切割焦点

这一聚焦模式也称为0焦距。这一聚焦方式一般需要根据实际情况，对材料的上、下表面的加工要求来确定。通常靠近焦点的切削面比较光滑，离焦点较远的下表面则显得较粗糙。

2.激光切割机对工件上的切削焦点

切焦焦点位于被切材料之上，这种调焦方式又称负焦距。此模式主要用于切割厚度较大的材料。把切割焦点放在切割材料上面，主要是因为厚板材需要的切割幅度较大，否则喷嘴输送的氧气极易出现缺氧而导致切割温度降低。但是这一方法的缺点是，切割面较粗糙，不太适合高精度切割。

3.激光切割机的切削焦点在工件内部

这一聚焦方式也称为正聚焦。此模式因为焦点离切割材料的切割面较远，切割幅度对比切割点在工件表面较大，同时所需切割气流较大，温度较高，切割穿孔时间稍长;因此工件材料选择为不锈钢或铝等硬度较高的材料时选用。