

# 光纤激光切割加工 正辉激光切割加工报价

产品名称	光纤激光切割加工 正辉激光切割加工报价
公司名称	云南正辉贸易有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	昆明片区经开区洛羊街道办事处信息产业基地拓翔路206号钢工加工市场C1、C2号
联系电话	18987556555 18987556555

## 产品详情

切割厚度对比激光切割碳钢在工业上的应用一般为20mm以下。切割能力一般40mm以下。不锈钢工业应用一般在16mm以下，切割能力一般在25mm以下。而且随着工件厚度的增加，切割速度明显下降。

突破30mm的光纤激光切割板料

水切割的厚度可以很厚，0.8-100mm，甚至更厚的材料。

等离子切割厚度0-120mm，光纤激光切割加工加工厂家，佳切割质量范围厚度在20mm左右的等离子系统高。

线切割厚度一般为40~60mm，厚可达600mm。

蛙跳:

蛙跳是激光切割机的空程方式。如下图所示，切割完孔1，接着要切割孔2。切要从点A移动到点B。当然，移动过程中要关闭激光。从点A到点B之间的运动过程，机器“空”跑，称为空程。

早期的激光切割机的空程如下图所示，次要次第完成三个动作：上升（到足够安全的高度）、平动（到达点B的上方）、下降了。压缩空程时间，可提高机器的效率。如果将次第完成的三个动作，变为“同时”完成，光纤激光切割加工，可缩短空程时间：切从点A开始向点B移动时，即同时上升；接近点B时，同时下降

用功率为1200W的激光切割2mm厚的低碳钢板，切割速度可达600cm/min；切割5mm厚的聚树脂板，切割速度可达1200cm/min。电火花线切割能达到的切割效率一般为20~60平方毫米/分，高可达300平方毫米/分；明显，激光切割速度快，光纤激光切割加工技术，可以用于大批量生产。

水切割速度那是相当的慢，不适合批量大规模生产。

等离子切割的切割速度慢，相对精度低，更适合切割厚板，光纤激光切割加工厂家，但端面有斜度。

对金属的加工，线切割有更高的精度，但速度很慢，有时需要用其它方法另外穿孔、穿丝才能进行切割，而且切割尺寸受到很大局限。

光纤激光切割加工-正辉激光切割加工报价由云南正辉贸易有限公司提供。云南正辉贸易有限公司实力不俗，信誉可靠，在云南昆明的机械加工等行业积累了大批忠诚的客户。云南正辉带着精益求精的工作态度和不断的完善创新理念和您携手步入辉煌，共创美好未来！