

薄板激光切割 鑫盛泰激光切割加工 薄板激光切割加工

产品名称	薄板激光切割 鑫盛泰激光切割加工 薄板激光切割加工
公司名称	云南鑫盛泰金属制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	云南拓翔路206号大型激光切割钢工市场B1-B2号
联系电话	13629432928 13629432928

产品详情

激光切割机进行切割金属的时候，需要对加入氧气辅助气体，下面我们来了解一下激光切割加工是对氧气的消耗：

连续进行加工，薄板激光切割附近加工，一般一瓶标准的氧气，可以进行加工3到4个小时。假如，一个小时可以运转走动60m，那么一瓶氧气就可以进行加工180m至240m。具体再细分的话，一个切割材料周长50cm，那么就是360个至480个工件。而一瓶氧气，价格一般是20元一瓶，薄板激光切割定制，再进行划分，薄板激光切割，那么氧气消耗的费用就基本上是属于很正常的消耗。所以，对于这个激光切割机的氧气消耗，其成本是很低的，划分到单件工件上，基本可以忽略不计。

所以，购买激光切割机，薄板激光切割加工，消耗材料上面，基本是可以忽略不计。因为一条激光管虽然说价格几千，但是使用寿命很长，平分下来，基本就是没有什么成本在里面了。更加别说是氧气这种成本更加低的消耗。

结构钢：材料用氧气切割时会得到较好的结果。当用氧气作为加工气体时，切割边缘会轻微氧化。对于厚度达4mm的板材，可以用氮气作为加工气体进行高压切割。这种情况下，切割边缘不会被氧化。厚度在10mm以上的板材，对激光器使用特殊板并且在加工中给工件表面涂油可以得到较好的效果。

不锈钢：切割不锈钢需要:使用氧气，在边缘氧化没关系的情况下;使用氮气以得到无氧化刺的边缘，就不需要再作处理了。在板材表面涂油膜会得到更好的穿孔效果，而不降低加工质量。

激光切割加工是将激光束照射到工件表面时释放的能量来使工件融化并蒸发，以达到切割或者雕刻的目的，具有精度高，切割速度快，切口平滑，加工成本低，不局限于切割图案限制，自动排版节省材料等特点，见过切割加工工作状态样子的人就会有疑问这样的操作对人体有没有危害呢？下面这篇文章为大家详细介绍了，快来一起看一下吧。

目前工业加工常用的是CO2激光切割机和固体激光切割机，这两种切割机相对于等离子切割机相对比较环保，因为它们不会像等离子切割机切割时产生大量粉尘、浓烟，且噪声也很小，特别是CO2激光切割机是用来切割皮革、压克力、纸张、木材等材料的，因此对人体不会有什么危害。

薄板激光切割-鑫盛泰激光切割加工-薄板激光切割加工由云南鑫盛泰金属制品有限公司提供。薄板激光切割-鑫盛泰激光切割加工-薄板激光切割加工是云南鑫盛泰金属制品有限公司今年新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：刘总。