

# 不锈钢激光切割加工 福州激光切割 福州善诚不锈钢加工

产品名称	不锈钢激光切割加工 福州激光切割 福州善诚不锈钢加工
公司名称	福建善诚金属制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	福州仓山区白湖亭则徐大道与南二环交叉口临江楼118号
联系电话	13395089283 13395089283

## 产品详情

不锈钢的加工性能：

1.不锈钢切削时塑形大、韧性高，激光切割厂家，切削时消耗能量大，切削温度高。不锈钢导热率低，散热不好易形成刀具高温；不锈钢粘结凝焊性强，切削过程中易形成积屑瘤；不锈钢加工硬化倾向强，切削表面易形成硬化层；不锈钢不易断屑，切削过程中易堵塞，影响加工表面的光洁。

2.不锈钢切削刀具：前角，前角不易太大，一般取12--30°；前面，前面磨出月牙形导屑槽可改善切削条件；后角，对硬质合金车刀，后角应为6--10°，对高速钢车刀，后角应为8--12°；主偏角60--75°；副偏角，应为8--20°；在粗车时应大于零，在精车时应小于零；刀尖半径，一般为0.2--0.8mm。

这种切割过程主要内容是：激光束加热脆性材料小块区域，引起该区域大的热梯度和严重的机械变形，不锈钢激光切割加工，导致材料形成裂缝。只要保持均衡的加热梯度，激光束可引导裂缝在任.何需要的方向产生。要注意的是，这种控制断裂切割不适合切割锐角和角边切缝。切割特大封闭外形也不容易获得成功。控制断裂切割速度快，不需要太高的功率，否则会引起工件表面熔化，破坏切缝边缘。其主要控制参数是激光功率和光斑尺寸大小。

检查压缩空气分离器（位于气源单元内）内的冷凝水水位。检查真空泵油位（位于气源单元下面）。当泵处于冷态时，油面应在油窗中间线+5mm—0mm之间，福州激光切割，需要时再加油。检查罗茨泵油位。罗茨泵齿轮箱中的油位可通过齿轮箱端面的油窗看见，当泵关掉并且处于冷态时，激光切割加工，油位应在玻璃中间线的+5mm—0mm之间，必要时再加型号为HTCL2100油。检查激光器激光头冷却水管路是否有腐蚀现象，如果有则要及时处理或者更换管路。

不锈钢激光切割加工-福州激光切割-福州善诚不锈钢加工(查看)由福建善诚金属制品有限公司提供。福建善诚金属制品有限公司坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支高素质的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。善诚不锈钢——您可信赖的朋友，公司地址：福州仓山区白湖亭则徐大道与南二环交叉口临江楼118号，联系人：王小姐。