

紫铜激光切管加工 切管 瑞云大型切割

产品名称	紫铜激光切管加工 切管 瑞云大型切割
公司名称	东莞市瑞云激光切割有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市大岭山镇南区路口能田工业园（新美华酒店对面）
联系电话	18664128181

产品详情

激光切割加工在众多行业的灵活应用

在工业领域，激光切割因其加工灵活的优势，成为众多行业的共同选择。

家电产品，如洗衣机、冰箱、空调等等，更新换代非常迅速，而且这些电器中的各种钣金零件形状各异、尺寸不一，非标产品特别多，需要定制。而激光切割机进行金属加工的灵活性，又恰到好处的迎合了这一需求。

通过金属激光切割机进行电器钣金零件的加工，不仅节省了传统钣金加工需求的模具费用、人工费用、时间成本等等，还大大的提高了钣金件的精度，使得精致刺。更重要的是，在这个产品为王的时代，的生产加工零件，有利于更快的抢占市场先机。

电梯基本上属于小批量定制产品，内部装饰也千差万别，电梯钣金件种类繁多，而传统加工手段开模周期长、编程复杂、对操作人员要求高等因素制约了电梯行业的发展，光纤激光切割机柔性加工的优势也因此得到了发挥，减少产品开发成本。

同时，光纤激光切割机自动化、智能化程度高，能够灵活应对各项生产任务，有效降低了作业人员劳动强度，优化生产工序流程，提升电梯制造车间生产管理自动化水平。

薄壁不锈钢管焊接工艺：

适用范围：本工艺主要适用于薄壁不锈钢管弧焊焊接，焊接管径在DN20mm~DN175mm，管壁 3mm。对薄壁的有色金属及其合金管材（如铜及铜合金）也可适用。焊接工艺评定：对一种型号的管材，在运用全自动弧焊时，必须根据全自动焊接的要求进行程序编制，同时对编制好的焊接程序输入设备主机后，要进行焊接工艺的评定（Welding Process Quality），通过工艺评定来确定所编制的程序是否合理，确保正式施焊程序的可靠性，并进行性的程序。

不锈钢去毛刺的简单方法

冷冻去毛刺：这是一种使用温度降低使毛刺快速脆化然后喷射颗粒以除去毛刺的方法。冷冻去毛刺适用于不锈钢毛刺壁厚度较小且工件较小的产品。整个设备的价格有点高。

通过热去毛刺：该方法也称为热去毛刺或去毛刺。这是为了将一些气体送入炉子，然后通过一些介质和条件，气体将立即，利用产生的能量来溶解毛刺。这种方法所需的设备很昂贵，通常超过150,000元。对操作技术的要求非常高。去除毛刺是低效的，并且可能导致副作用，例如生锈和变形。热去毛刺主要用于一些零件，如汽车航空航天和其他精密零件。

通过雕刻设备去毛刺：使用雕刻设备去除工件上的毛刺。该设备不是很昂贵，通常花费数千元。适用于去除毛刺，空间结构简单，位置简单。

化学去毛刺：化学去毛刺的方法是使用电化学反应原理来自动地和选择性地去除由不锈钢材料制成的部件上的毛刺。适用于难以去除的内部毛刺，特别适用于泵体和阀体等产品上的小毛刺。