

不锈钢激光切割 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 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

激光切割机属于大功率的重工性设备，它的良好发挥助力企业效率升级，后续工作更加顺利进行，同时也减少成本。所以在操作当中要注意，而且平常要注意保养和维护才能增加设备的使用寿命，会有效降低环境对各部件的影响，使它们、无故障的长期运行下去。工欲善其事必先利其器，板材激光切割，激光器作为激光切割机的核心配件之一，它的重要性不言而喻，我们需要对它制定更加细致的保养计划，每天、每周、每月的按“保养手册”定期对设备保养。

激光头可以上下左右自由运动，工件在加工时可以保持固定，仍然可以实现复杂工件的加工，而且只要利用移动旋转工作台，就可加工比轴行程大的零部件。激光束采用自动聚焦控制。激光系统直线轴可沿光轴或任意轴定位，以保持光束聚焦；焦点位置可预见，并且行程可操控。因此，利用金属激光切割机，可以实现对钣金件的加工成型，无论是钣金件多复杂，只要可以在电脑中画出图形，都可以实现加工生产。

不锈钢的加工性能：

1.不锈钢切削时塑形大、韧性高，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，福州激光切割，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，金属激光切割，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。

不锈钢激光切割-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。