

# 铜板激光切割 南平激光切割 福州善诚金属制品

产品名称	铜板激光切割 南平激光切割 福州善诚金属制品
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

激光切割是钣金加工过程中的一个工艺革命，是钣金加工中的"加工中心"。激光切割灵活，切割速度快，生产，产品生产周期短，南平激光切割，为客户赢得了广泛的市场。激光切割无切削力，无变形，无刀具磨损，材料适应性好，无论是简单的还是复杂的零件，都可以进行激光精密快速成型和切割，切割缝窄，切割质量好，自动化程度高，操作简便，劳动强度低，无污染，可实现切割自动布置、筑巢，提高了材料利用率，降低了生产成本和良好的经济效益。该技术的有效寿命长，目前在海外超结构2mm板中大多采用激光切割，许多国外专家一致认为，不锈钢激光切割，未来30-40年是激光加工技术发展的黄金时期(是方向钣金加工的发展)。切削精度是判断激光切割机质量的个因素，板材激光切割，这是一个很重要的问题。

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，铜板激光切割，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。

电机铝合金壳体的密封焊接电机铝合金壳体与机身的连接一般采用铆钉或者螺栓，这样就需要在电机壳体与机身之间添加垫圈起到密封的作用。这样方式密封的效果会随着垫圈的老化损坏而减弱，对电机整

体性能产生影响。如果采用无缝焊接取代铆接或者螺栓连接的方式，不但能减轻的机身重量、缩短生产周期，而且可以获得良好的密封性能。相对于其他材料，铝合金的焊接性差，一般采用钨极弧焊或激光焊。

铜板激光切割-南平激光切割-福州善诚金属制品(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在不锈钢及制品这一领域倾注了诸多的热忱和热情，善诚不锈钢一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创\*\*。相关业务欢迎垂询，联系人：王小姐。