

# 不锈钢冲压件加工厂 冲压加工 苏州伟纳金属科技

|      |                            |
|------|----------------------------|
| 产品名称 | 不锈钢冲压件加工厂 冲压加工<br>苏州伟纳金属科技 |
| 公司名称 | 伟纳金属科技（苏州）有限公司             |
| 价格   | 面议                         |
| 规格参数 |                            |
| 公司地址 | 太仓市双凤镇杨林路9-2号              |
| 联系电话 | 17751211270 17751211270    |

## 产品详情

### 激光氧气切割

主要用于碳钢、钛钢以及热处理钢等易氧化的金属材料。折叠激光划片与控制断裂激光划片是利用高能量密度的激光在脆性材料的表面进行扫描，使材料受热蒸发出一条小槽，什么是冲压加工，然后施加一定的压力，脆性材料就会沿小槽处裂开。激光划片用的激光器一般为Q开关激光器和CO2激光器。

控制断裂是利用激光刻槽时所产生的陡峭的温度分布，在脆性材料中产生局部热应力，使材料沿小槽断开。

激光切割是应用激光聚焦后产生的高功率密度能量来实现的。在计算机的控制下，通过脉冲使激光器放电，从而输出受控的重复高频率的脉冲激光，形成一定频率，一定脉宽的光束，该脉冲激光束经过光路传导及反射并通过聚焦透镜组聚焦在加工物体的表面上，冲压加工，形成一个个细微的、高能量密度光斑，焦斑位于待加工面附近，以瞬间高温熔化或气化被加工材料。每一个高能量的激光脉冲瞬间就把物体表面溅射出一个细小的孔，不锈钢冲压件加工厂，在计算机控制下，激光加工头与被加工材料按预先绘好的图形进行连续相对运动打点，这样就会把物体加工成想要的形状。

激光切割技术比其他方法的明显优点是：

(1) 切割质量好。切口宽度窄（一般为0.1--0.5mm）、精度高（一般孔中心距误差0.1--0.4mm，金属冲压件加工，轮廓尺寸误差0.1--0.5mm）、切口表面粗糙度好（一般Ra为12.5--25 μm），切缝一般不需要再加工即可焊接。

(2) 切割速度快。例如采用2KW激光功率，8mm厚的碳钢切割速度为1.6m/min；2mm厚的不锈钢切割速度为3.5m/min，热影响区小，变形。

不锈钢冲压件加工厂-冲压加工-苏州伟纳金属科技由伟纳金属科技（苏州）有限公司提供。伟纳金属科技（苏州）有限公司位于太仓市双凤镇杨林路9-2号。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前伟纳金属在机械加工中享有良好的声誉。伟纳金属取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。伟纳金属全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。