

# 常州冲压加工 冲压件加工厂家 伟纳金属

产品名称	常州冲压加工 冲压件加工厂家 伟纳金属
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

### 气化切割

激光束焦点处功率密度非常高，冲压模具加工，可达 $10^6\text{W}/\text{cm}^2$ 以上，激光光能转换成热能，保持在的范围内，材料很快被加热至气化温度，冲压件加工厂家，部分材料气化为蒸汽逸去，部分材料被辅助气体吹走，随着激光束与材料之间的连续不断的相对运动，便形

成宽度很窄（如 $0.2\text{mm}$ ）的割缝。这种切割方法的功率密度在 $10^8\text{W}/\text{cm}^2$ 左右。一些不能熔化的材料如木材、碳素材料和某些塑料即通过这种方法进行切割。？

激光氧化切割在加工精密模型和尖角时是不好的（有烧掉尖角的危险）。可以用脉冲模式的激光来限制热影响。

所用的激光功率决定切割速度。在激光功率一定的情况下，限制因数就是氧气的供应和材料的热传导率。

激光切割机的外光路部分主要采用的是飞行光路系统。从激光发生器发出的光束经过反射镜1、2、3到达切割头上的聚焦透镜，聚焦后在待加工材料表面形成光斑。其中反射镜片1固定在机身上不动；横梁上反射镜2随着横梁的运动作x向运动；z轴上的反射镜片3随z轴的运动作y向的运动。从图中不难看出，在切割过程中，随着横梁作x向运动，z轴部分作y向运动，钣金冲压加工，光路的长度时刻发生着变化。

激光切割与其他热切割方法相比较，总的特点是切割速度快、质量高。具体概括为如下几个方面。

### 切割质量好

由于激光光斑小、能量密度高、切割速度快，因此激光切割能够获得较好的切割质量。

激光切割切口细窄，切缝两边平行并且与表面垂直，切割零件的尺寸精度可达  $\pm 0.05\text{mm}$ 。

切割表面光洁美观，表面粗糙度只有几十微米，甚至激光切割可以作为最后一道工序，无需机械加工，零部件可直接使用。

### 切割效率高

由于激光的传输特性，激光切割机上一一般配有多台数控工作台，常州冲压加工，整个切割过程可以全部实现数控。操作时，只需改变数控程序，就可适用不同形状零件的切割，既可进行二维切割，又可实现三维切割。

常州冲压加工-冲压件加工厂家-伟纳金属(推荐商家)由伟纳金属科技(苏州)有限公司提供。伟纳金属科技(苏州)有限公司是从事“生产钣金件、管材激光切割、平板激光切割、机加工件”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供更好的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：李巧巧。