

大岭山激光切割 瑞云激光切割加工厂家 不锈钢激光加工切割

产品名称	大岭山激光切割 瑞云激光切割加工厂家 不锈钢激光加工切割
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

瑞云激光切管加工：异形切割如何实现？

“异形切割”是根据不同需要对屏幕进行R角切割、U型开槽切割、C角切割等。目前异形切割的主流方案是在屏幕面板上切两个角，一个槽。

激光切割是非接触性加工，无机械应力破坏，且效率较高。同样的两个槽的加工方案，20秒左右就可以完成切割。

同时，由于激光切割的原理是将激光聚焦到材料上，对材料进行局部加热直至超过熔点，然后用高压气体将熔融的金属吹离，随着光束与材料的移动，形成宽度非常窄的切缝。激光切割的精度可以达到20um。

因此相比之下，激光切割在异形切割方面的优势明显，行业中面屏异形切割主要采用的是激光切割方案。

激光切管加工厂钣金重要步骤

激光切管加工厂钣金重要的三个步骤是剪、冲/切、折弯。

通过近几年数控设备的使用，可以增强在非标钣金件上的加工能力，目前像主要的数控水射流切割机、数控剪板机、数控折弯机、数控转塔冲床、点焊机、等离子切割机等设备可以形成一套完整的钣金加工生产线。目前国内使用较多的剪板、折弯数控系统如荷兰DELEM系统，该控制系统应用较为成熟、稳定。

剪板下料在钣金加工过程中是道工序，下料的准确度直接影响后面工序的加工质量。数控剪板机是由数控装置、伺服系统、测量装置及机床组成。伺服系统是由三部伺服电动机和伺服驱动装置组成。机床前定位有两部伺服电机，通常一台主电机单独工作，如加工斜边则副电机工作，数控系统给出两个不同的指令形成斜边。后定位有一部伺服电机。数控剪板机的应用使得大批量重复下料省掉划线、对线工序，提高劳动效率，并保证了下料的尺寸及下料对角线的公差。

激光切管加工厂数控水射流切割机完成复杂形状和开孔钣金件的加工，机床操作者根据零件图和工艺要求确定加工方案编写程序。操作者通过机床的操作面板直接将程序写入程序内存中；随着微电子和计算机技术的日益成熟，推动了我国数控技术的发展。随着CAD/CAM技术的发展，操作员可以通过计算机相关软件将图形输入到计算机内生成程序，拷入磁盘通过磁盘驱动器输入数控系统。还可以用计算机与数控系统串行的方法输入。数控水射流切割机的应用使得原本复杂的形状结构加工变得简单，多孔零件的加工一次定位切割成型，切割精度高达到 $\pm 0.1\text{mm}$ 。

钣金折弯半径与折弯模具下模槽宽的大小有一定关系。通过钣金加工中大量的实验发现，折弯模具下模槽宽与折弯半径大小有一定的关系。比如：1.0mm板材采用8毫米槽宽来折弯，这样压出来的折弯半径理想状态下是R1。如果用20毫米槽宽来折弯的话，由于折弯时上模都是往下运动，拉伸板材深度达到一定的角度。那我们知道20毫米宽的槽面积要比8毫米宽的槽面积大，在用20毫米宽槽折弯时，拉伸面积也变大同时R角也会增大。所以，在对板材折弯半径有要求，又不损害折弯机模具的情况下，我们尽量用窄槽来折弯。