

# 不锈钢收边切割加工 东莞黄江不锈钢 瑞云大型切割加工厂家

产品名称	不锈钢收边切割加工 东莞黄江不锈钢 瑞云大型切割加工厂家
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

激光切割与其他热切割方法相比较的优点？

1、切割：由于激光的传输特性，激光切割机上一般配有多台数控工作台，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。2、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后一道工序，无需机械加工，零部件可直接使用。材料经过激光切割后，热影响区宽度很小，切缝附近材料的性能也几乎不受影响，并且工件变形小，切割精度高，切缝的几何形状好，切缝横截面形状呈现较为规则的长方形。

非金属材料的激光切割加工

10.6 $\mu\text{m}$ 波长的CO<sub>2</sub>激光束很容易被非金属材料吸收，导热性不好和低的蒸发温度又使吸收的光束几乎整个输入材料内部，并在光斑照射处瞬间汽化，形成起始孔洞，进入切割过程的良性循环。

（1）有机材料。可用激光切割的有机材料包括：塑料（聚合物）、橡胶、木材、纸制品、皮革等。

（2）无机材料。可用激光切割的无机材料包括：石英、玻璃、陶瓷、石头等。

(3) 复合材料。新型轻质加强纤维聚合物复合材料很难是常规方法进行加工。利用激光无接触加工的特点可以对固化前的层迭薄片高速进行切割修剪、定尺，在激光束的加热下，薄片边缘被融合，避免了纤维屑生成。

对完全固化后的厚工件，尤其是硼纤维和碳纤维合成材料，激光切割要注意防止切边可能会有碳化、分层和热损伤发生。正如塑料切割一样，合成材料切割过程中需要及时排除废气。还有一种类型的复合材料，就是单纯由两种性能不同的材料上下复合在一起，为了获取较好的切割质量，激光切割总的原则是先切割具有较好切割性有的那一面。

### 激光切割加工方式

锯切：切割薄金属，其速度明显比激光切割慢，而且激光作为一个灵活的无接触、仿形切割工具，可从材料的任何一点开始切向任何方向切割。这一点，锯切是难以做到的。

电加工：一般，有利用电腐蚀或熔解效应的电火花和电化学加工两种方法，用于坚硬材料的精细加工，切口粗糙度较好，但切割速度要比激光切割速度慢几个数量级。

水切割：可切割许多金属材料，但费用很高。