

不锈钢切割厂家 切割 瑞云大型切割

产品名称	不锈钢切割厂家 切割 瑞云大型切割
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

不锈钢切割方法之高压水射流水刀水切割

这项新技术采用的是水的0.80~1.50mm射流，喷射速度为600~800米/秒（速度大于2马赫）。水压为3000~4000巴（bar），用水量每分钟仅4升。为了用磨料如氧化铝或碳化硅等切割不锈钢，在喷射水流抵达钢材前，向水流射入磨料颗粒。现代化的设备可切割20.0mm厚的不锈钢。切边准确、切面干净光滑。切割作用所产生的热由水带走，金属温度仅为50~60℃。这样再加上由喷射水流在金属上所产生的力，就可以防止变型，提高切割精度。

夏季由于温度较高，冷却水的变质速度也会加快，建议激光切割机用户使用正规蒸馏水或纯水，并定时清理水垢，以免造成激光器和管道内附着水垢影响激光功率。不同类型的激光切割机清理水垢的方法也是不一样的，请在设备厂家指导下进行操作。

由于金属激光切割机的粉尘主要是金属粉末，建议定期清理激光切割机电气柜内粉尘和检查散热风扇的工作状况。

激光切割加工应该如何进行调节？

- 1.首先激光功率调到百分之十左右，然后把上镭射关了再进行调光。
- 2.刚开始的光的调整，先用透明胶带贴在反光体上点射一下，确认光是否在反射镜中间，然后调反光镜上的三颗旋转螺丝进行调节，光打在镜筒中心，后把激光嘴装上去再进行点射，否在激光嘴中心。

- 3.校正激光垂直，先把激光功率调到百分之四十左右，用有机板进行确认上、下两道光是否垂直，若垂直后进行对光。
- 4.如果在有机板上，光前后斜调激光管高低，左右斜调激光管撑架左右摆动。
- 5.对光：先把上下激光头焦距进行确认后，把上激光头的右方和前方的螺丝松掉进行调节。
- 6.用木板切田字型，进行调刀缝宽窄，木板的垂直度。