

福建省三明市大田县大型拉弯

产品名称	福建省三明市大田县大型拉弯
公司名称	岩前建筑工程有限公司
价格	100.00/米
规格参数	品牌:金永生金属加工 激光切割加工:3--50mm 规格:1--5厘米
公司地址	福建广东江西
联系电话	18965825756

产品详情

福建省三明市大田县大型拉弯金永生激光切割坐落于美丽的厦门市集美区杏林高速出口附近。公司主营30000瓦大功率激光切割, 不锈钢卷板、平板、焊管、无缝管、不定尺、非标定制灵活快捷, 三维激光切管/6米工业焊管/全自动加工/卷圆、冲压、非标定制深加工, 承接酒店、工厂、单位、地铁、桥梁等加工, 效率快价格优。联系人: 陈保荣经理 是一家以钣金加工为主、及声学降噪解决方案和降噪产品研发生产的企业。主要服务有钣金设计, 钣金加工、不锈钢、铁板, 铜, 铝, 管材、槽钢的激光切割、切管, 折弯、焊接加工。 公司自有激光切割机, 激光切管机, 数控折弯机, 焊接打磨等生产设备, 可生产各种(非标)钣金设备、各种箱柜和结构机架, 及异形件成品焊接; 消声器, 声屏障等各种消音降噪设备的生产。公司团队生产经验丰富, 秉承以“品质可靠, 服务至上, 合作共赢”的经营理念服务于广大客户

1) 激光切割的原理 激光切割是利用经聚焦的高功率密度激光束照射工件, 佛山激光切割使被照射的材料迅速熔化、汽化、烧蚀或达到燃点, 同时借助与光束同轴的高速气流吹除熔融物质, 从而实现将工件割开。激光切割属于热切割方法之一。激光切割的原理见下图。(2) 激光切割的分类

1) 汽化切割 利用高能量密度的激光束加热工件。在短的时间内汽化, 形成蒸气。在材料上形成切口。材料的汽化热一般很大, 所以激光汽化切割时需要大的功率和功率密度。激光汽化切割多用于极薄金属材料和非金属材料(如纸、布、木材、塑料和橡皮等)的切割。

2) 熔化切割 激光熔化切割时, 佛山激光切割用激光加热使金属材料熔化, 喷嘴喷吹非氧化性气体(Ar、He、N等), 依靠气体的强大压力使液态金属排出, 形成切口。所需能量只有汽化切割的1/10。激光熔化切割主要用于一些不易氧化的材料或活性金属的切割, 如不锈钢、钛、铝及其合金等。

3) 氧气切割 它是用激光作为预热热源, 用氧气等活性气体作为切割气体。喷吹出的气体一方面与切割金属作用, 发生氧化反应, 放出大量的氧化热; 另一方面把熔融的氧化物和熔化物从反应区吹出, 而切割速度远远大于激光汽化切割和熔化切割。

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。4) 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, 然后施加一定的压力, 脆性材料就会沿小槽处裂开。佛山激光切割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。激光切割技术广泛应用于金属和非金属材料的加工中, 可大大减少加工时间, 降低加工成本, 提高工件质量。现代的激光成了人们所幻想追求的“削铁如泥”的“宝剑”。以金运激光CO2激光切割机为例, 整个系统由控制系统、运动系统、光学系统、水冷系统、排烟和吹气保护系统等组成, 采用进的数控模式

实现多轴联动及激光不受速度影响的等能量切割，同时支持DXP、PLT、CNC等图形格式并强化界面图形绘制处理能力;采用性能优越的进口伺服电机和传动导向结构实现在高速状态下良好的运动精度。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，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，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。切割时，一股与光束同轴气流由切割头喷出，将熔化或气化的材料由切口的底部吹出(注:如果吹出的气体和被切割材料产生热效反应,则此反应将提供切割所需的附加能源;气流还有冷却已切割面，减少热影响区和保证聚焦镜不受污染的作用)。与传统的板材加工方法相比,激光切割其具有高的切割质量(切口宽度窄、热影响区小、切口光洁)、高的切割速度、高的柔性(可随意切割任意形状)、广泛的材料适应性等优点