

201 304不锈钢方管激光切割45度角 开孔

产品名称	201 304不锈钢方管激光切割45度角 开孔
公司名称	佛山御丰创展不锈钢有限公司
价格	1.00/件
规格参数	工艺:激光切割 管形状:圆管/方管/矩形管/椭圆管/平椭圆管/异型管 厚度:0.5-6.0mm
公司地址	佛山市顺德区陈村镇谭村工业区三路38号力源金属物流城F区4座17-18号
联系电话	0757-29291278 18689307606

产品详情

在五、六十年代作为板材下料切割的主要方法中：对于中厚板采用氧乙炔火焰切割；对于薄板采用剪床下料,成形复杂零件大批量的采用冲压，单件的采用振动剪。七十年代后,为了改善和提高火焰切割的切口质量，又推广了氧乙炔精密火焰切割和等离子切割。为了减少大型冲压模具的制造周期,又发展了数控步冲与电加工技术。各种切割下料方法都有其有缺点，在工业生产中有一定的适用范围。激光切割机的研发与应用无疑是对现代工业生产的重大提高和创新突破。

工艺名称	切缝(mm)	变形	精度	图形变更	速度	费用
激光切割	很小0.1-0.3	很小	高0.2mm	很容易	较低	较高
等离子切割	较小	较大	高1mm	很容易	较高	较低
水切割	较大	小	高	容易	较高	较高
模冲切割	较小	较大	低	难	高	较低
锯切	较大	较小	低	难	很慢	较低
线切割	较小	很小	高	容易	很慢	较高
气燃体切割	很大	严重	低	较容易	低	较低
电火花切割	很小	很小	高	容易	很慢	很高

材料分析

随着激光切割技术的发展，激光切割运用的领域也越来越广泛，适用的材料也越来越多。但是不同的材料具有不同的特性，所以在使用激光切割时需要注意的事项也不同。

结构钢

该材料用氧气切割时会得到较好的结果。当用氧气作为加工气体时，切割边缘会轻微氧化。对于厚度达4mm的板材，可以用氮气作为加工气体进行高压切割。这种情况下，切割边缘不会被氧化。厚度在10mm

以上的板材，对激光器使用特殊极板并且在加工中给工件表面涂油可以得到较好的效果。

不锈钢

切割不锈钢需要：使用氧气，在边缘氧化不要紧的情况下；使用氮气以得到无氧化无毛刺的边缘，就不需要再作处理了。在板材表面涂层油膜会得到更好的穿孔效果，而不降低加工质量。

铝

尽管有高反射率和热传导性，厚度6mm以下的铝材可以切割，这取决于合金类型和激光器能力。当用氧切割时，切割表面粗糙而坚硬。用氮气时，切割表面平滑。纯铝因为其高纯非常难切割，只有在系统上安装有“反射吸收”装置的时候才能切割铝材。否则反射会毁坏光学组件。

御丰创展公司宗旨：质量第一，信誉第一，市场价格最低,用户至上，以一流的产品，为广大用户提供最佳的服务。竭诚欢迎各界朋友前来洽谈、订货，共谋发展！

- (1) 专业批发，品质卓越价格合理。
- (2) 客户可以随意挑选自己所需的钢材长度或其他要求
- (3) 提供锯床切割、锯切等配套服务
- (4) 各类钢厂合同或特殊规格钢材，非标现货优势
- (5) 调剂本库暂缺的规格，省去您奔波采购钢材的辛劳
- (6) 运输，可直发您指定的地点
- (7) 节假日不休息，交货期短
- (8) 所售钢材，公司负责全面质量跟踪，为您排除后顾之忧