

重庆激光切割加工 重庆不锈钢加工定做

产品名称	重庆激光切割加工 重庆不锈钢加工定做
公司名称	重庆展恩物资有限公司
价格	6700.00/吨
规格参数	太钢:不锈钢板 304:齐全 山西太钢:重庆展恩物资有限公司
公司地址	重庆市大渡口区御桥路9号附21号（注册地址）
联系电话	023-68939958 13996198559

产品详情

重庆激光切割加工 重庆不锈钢加工定做

重庆展恩物资有限公司是一家集钢铁生产、贸易、加工、物流配送为一体的综合性公司。是太钢、宝钢、宝新、张浦、上钢重庆地区特约经销商，我公司常年进口韩国浦项、德国克虏伯、瑞典阿维斯塔等知名不锈钢厂的产品。公司主要产品有：重庆不锈钢板，重庆不锈钢管，重庆螺旋钢管，重庆镀锌钢管，重庆镀锌方管，重庆球墨铸铁管,304不锈钢板，304不锈钢管，304L不锈钢板，321不锈钢板，316L不锈钢板，316L不锈钢管，310S不锈钢板，不锈钢卷板、钢带、扁钢、弯头、不锈钢棒、槽钢、角钢、法兰、阀门、不锈钢丝、磨砂板、镜面板等，公司还可根据客户要求订做各种不锈钢封头。产品材质有：304、304L、321、316L、309S、310S、904L、201、1Cr17、1Cr13、2Cr13、3Cr13。资源充足，品种齐全，库存量大，价位低。公司拥有剪板、开平、切割、车床、钻床等各种机械加工设备，可为客户制作各种规格的型材及不锈钢配件、非标准件及各种容器具等，材料无可切割销售加工，限度满足客户的要求。公司自成立以来，一直把产品质量作为企业生存的根本，把服务质量作为我们成功的桥梁。我们衷心希望与广大客户建立业务联系，提供优质服务，同创业、共诚信“求实、发展、创新”是我公司的经营宗旨，热忱欢迎广大不锈钢用户及同仁光临我公司，为不锈钢事业共创辉煌。我们的产品类别是：304不锈钢板，304不锈钢管，316L不锈钢板，316L不锈钢管，不锈钢卷板、钢带、扁钢、弯头、不锈钢棒、槽钢、角钢、法兰、阀门、不锈钢丝、磨砂板、镜面板。我们的宗旨：诚信是一个人的立身之本，也是一个企业的经营准则，我们一直遵循“诚信为本”的经营理念，为广大海内外朋友提供一流的不锈钢产品。在未来的创业中，公司将继续加大新产品的开发力度，不断开拓新的领域，以新的姿态一如既往地奉行“追求卓越，真诚到永远”的原则竭诚为广大客户服务。

本公司的经营理念：“同样的产品比质量、同样的质量比价格、同样的价格比服务、同样的服务比信誉”。服务三保：保证质量、保证时间、保证数量。

服务宗旨：雄厚的实力、优质的产品、低廉的价格、一流的服务。

郑重承诺：保证以的产品、最优的质量、最低的价格、最完善的服务来答谢新老顾客的信赖。

经营原则：顾客至上、质量优良、品种齐全、价格合理。

随着钣金加工工艺的飞速发展，加工工艺也是日新月异，给钣金加工带来了许多革命性的理念。作为传统的钣金切割设备，主要有：

数控剪床

冲床

火焰切割

等离子切割

高压水切割

这些设备在市场上占有相当大的市场份额，一则他们熟为人知，二则价格便宜，虽然他们相对于重庆激光切割等现代工艺来说劣势非常明显，但他们也各自有自己独特的优势。

数控剪床由于其主要是直线裁剪，虽然能一刀剪长达4米的板材，但它只能用在只需要直线切割的钣金加工上。一般用在板材开平后裁剪等仅仅需要直线切割的行业中。

冲床在曲线加工上有了更多的灵活性，一台冲床中可以有一套或多套方、圆或其他特殊要求的冲头，可以一次加工出一些特定的钣金工件，最常见的就是机箱机柜行业，他们要求的加工工艺主要是直线、方孔、圆孔之类的切割，图案相对简单固定。他们主要面对的是2mm以下的碳钢板，幅面一般在2.5m × 1.25m。厚度在1.5mm以上的不锈钢由于材质粘度太大比较费模具，一般是不使用冲床的。其优点是对简单图形和薄板加工速度快，缺点是冲厚钢板时能力有限，即使能冲也是工件表面有塌陷，费模具，模具开发周期长，费用高，柔性化程度不够高。国外超过2mm以上的钢板切割加工一般都使用更现代的激光切割，而不使用冲床，一则厚钢板冲剪时表面质量不高，二则冲厚钢板需要更大吨位的冲床，浪费资源，三则冲厚钢板时噪音太大，不利于环保。

火焰切割作为最初的传统切割方式由于其投资低，过去对加工质量要求不高，要求太高时再加一道机加工的工序可以解决，市场保有量非常大。现在它主要用来切割超过40mm的厚钢板。它的缺点是切割时热变形太大，割缝太宽，浪费材料，再者加工速度太慢，只适合粗加工。

等离子切割和精细等离子切割跟火焰切割类似，热影响区太大，精度却比火焰切割大许多，速度也有数量级的飞跃，成为了中板加工的主力军。国内的数控精细等离子切割机的实际切割精度的上线已经达到了激光切割的下限，在切割22mm碳钢板时达到了2米多每分钟的速度，且切割端面光滑平整，斜度的可控制在1.5度之内，缺点是在切割薄钢板时热变形太大，斜度也较大，在精度要求高时无能为力，消耗品较为昂贵。

高压水切割是利用高速水射流中掺杂金刚砂实行对钣金的切割，它对材质几乎没有限制，切割的厚度也几乎可达100mm以上，对陶瓷、玻璃等用热切割时容易爆裂的材质也可以切割，铜、铝等对激光高反射材料水刀是可以切割的，而激光切割却有较大的障碍。水切割的缺点是加工速度太慢，太脏，不环保，消耗品也较高。

激光切割是钣金加工的一次工艺革命，是钣金加工中的“加工中心”。激光切割柔性化程度高，切割速度快，生产效率高，产品生产周期短，为客户赢得了广泛的市场。激光切割无切削力，加工无变形;无刀具磨损，材料适应性好;不管是简单还是复杂零件，都可以用激光一次精密快速成形切割;其切缝窄，切割质量好、自动化程度高，操作简便，劳动强度低，没有污染;可实现切割自动排样、套料，提高了材料利用率，生产成本低，经济效益好。该技术的有效生命期长，目前在海外超构2毫米的板材大都采用激光切割，许多国外的专家一致认为今后30-40年是激光加工技术发展的黄金时期(是钣金加工发展的方向)。

切割精度是判断数控激光切割机质量好坏的第一要素。影响数控激光切割机的切割精度的四大因素：

1. 激光发生器的激光凝聚的大小。聚集之后如果光斑非常小，则切割精度非常高，要是切割之后的缝隙也非常小。则说明激光切割机的精度非常之高，品质则非常高。但激光器发出的光束为锥形，所以切出

来的缝隙也是锥形。这种条件下，工件厚度越大，精度也就会越低，因此切缝越大。

2. 工作台的精度。工作台的精度如果非常高，则让切割的精度也随之提高。因此工作台的精度也是衡量激光发生器精度的一个非常重要的因素。

3. 激光光束凝聚成锥形。切割时，激光光束是以锥形向下的，这时如果切割的工件的厚度非常大，切割的精度就会降低，则切出来的缝隙就会非常大。

4. 切割的材料不同，也会影响到激光切割机的精度。在同样的情况下，切割不锈钢和切割铝其精度就会非常不同，不锈钢的切割精度就会高一些，而且切面也会光滑一些。

不锈钢加工 重庆不锈钢板加工厂家 重庆展恩（鹏乾）大型激光加工中心

折弯加工车间

（实体工厂 设备齐全 工艺领先 价格合理）

产品范围：天沟、水槽、角钢、槽钢、机械配件等各类折弯件

厚度范围：0.4mm-12mm

长度范围：50—9000

宽度范围：50—2000

激光切割尺寸误差： $\pm 0.02\text{mm}$ (2丝)

包装规格：根据产品尺寸，定制相对应的木托、木架、木箱、使用缠绕膜，防水纸打包，特殊产品使用钢带加固（提供出口包装服务）

1：产品放样 使用钢构CAD,SW等放样软件，准确放样形成展开图

2、板材选购 根据展开图纸的尺寸，对照客户要求的厚度，公差，材质进行材料选购

2：激光下料 通过高功率激光，将产品的零件准备齐全

3：折弯加工 接口处通过折弯压平，保证后期卷圆接口处圆润

4：卷圆加工 根据不同规格的产品，需用不同的卷板机，我公司配个4台不同型号的卷板机，厚度从0.5-12mm均可加工。

5、焊接加工 根据不同产品的材质选用对应的焊条焊丝进行焊接，根据不同产品的特性选用不同的焊接方式，正常以电焊、氩弧焊。

6：打磨处理 用抛光片将所有焊接处进行精密打磨，镀络喷漆

6：后期检查 检查各处打磨是否标准，焊接是否牢固，查漏补缺，准备客户验收

重庆不锈钢加工 不锈钢加工工艺是指凭着不锈钢的性能对不锈钢进行剪、折、弯、焊等机械加工最终得到工业生产所需的不锈钢制品的过程，在不锈钢加工的过程中需要借助大量的机床、仪器、不锈钢加工设备。

不锈钢加工工艺是指凭着不锈钢的性能对不锈钢进行剪、折、弯、焊等机械加工最终得到工业生产所需的不锈钢制品的过程，在不锈钢加工的过程中需要借助大量

的机床、仪器、不锈钢加工设备。不锈钢加工设备分类分为剪切设备和表面处理设备，剪切设备中又分为开平设备和分条设备。此外，从不锈钢的厚度来分，又有冷

热轧加工设备之分。热切割设备主要有等离子切割、激光切割、水切割等。

重庆不锈钢加工表面处理

原面：NO.1热轧后施以热处理及酸洗处理的表面。一般用于冷轧材料，工业用槽罐、化学工业装置等，厚度较厚由2.0MM-8.0MM。

钝面：NO.2D冷轧后经热处理、酸洗者，其材质柔软，表面呈银白色光泽，用于深冲压加工，如汽车构件、水管等。

雾面：NO.2B冷轧后经热处理、酸洗，再以精轧加工使表面为适度之光亮者。由于表面光滑，易于再研磨，使表面更加光亮，用途广泛，如餐具、建材等。采用改善机械性能的表面处理后，几乎满足所有用途。

粗砂NO.3用100-120号研磨带研磨出来的产品。具有较佳的光泽度，具有不连续的粗纹。用于建筑内外装饰材料、电器产品及厨房设备等。

细砂：NO.4用粒度150-180号研磨带研磨出来的产品。具有较佳的光泽度，具有不连续的粗纹，条纹比NO.3细。用于浴池、建筑内外装饰材料、电器产品、厨房设备及食品设备等。

#320用320号研磨带研磨出来的产品。具有较佳的光泽度，具有不连续的粗纹，条纹比NO.4细。用于浴池、建筑内外装饰材料、电器产品、厨房设备及食品设备等。

毛丝面HAIRLINE：HLNO.4经适当粒度抛光砂带的连续研磨生成研磨花纹的产品（细分150-320号）。主要用于建筑装饰，电梯，建筑物的门、面板等。

亮面：BA经冷轧后施以光亮退火，并经过平整得到的产品。表面光泽度极好，有很高的反射率。如同镜面的表面。用于家电产品、镜子、厨房设备、装饰材料等。

不锈钢板厂秉承诚信服务、恪守信誉的宗旨，在同等的质量下，保证以最低的价格，最完善的服务，的信誉来答谢各界朋友的支持和厚爱，欢迎您的来电、咨询，我们将竭诚为您服务！

重庆201不锈钢板材具有一定的耐酸、耐碱性能，密度高、抛光无气泡、无针孔等特点，是生产各种表壳、表带底盖优质材料等。主要用于做装饰管、工业管、一些浅拉伸的制品。

重庆201不锈钢板化学成分

(C) 碳: 0.15

(Si) 硅: 0.75

(Mn) 锰: 5.5 ~ 7.50

(Cr) 铬:16.0 ~ 18.0

(N) 氮: 0.25

(P) 磷: 0.060

(S) 硫: 0.030

(Ni) 镍: 3.50-5.50%

(Cu) 铜: 半铜 0.8%

高铜 1.5%

见GB/T 20878-2007

重庆201不锈钢板发展

200系列不锈钢是在二战时期，作为300系列不锈钢的代用品在美国首先开发成功的。当时，由于战争的原因，作为战略物资的镍被各有关国家严格控制，美国的镍供应量严重不足。为了解决在镍供应量严重不足的情况下，不锈钢的生产和供应问题，美国开发出了这种以锰代镍的奥氏体不锈钢新钢种系列。

二战结束后，美国镍的供应状况逐步改善，因此，300系列不锈钢的生产不再受原料紧张的制约，因此200系列就没有再得到大的发展。几位当初参与开发200系列不锈钢的印度人，回到印度后，从印度是一个锰资源相对丰富、镍资源缺乏的国情出发，将在美国开发的200系列钢种的不锈钢品种带回印度。

200系列不锈钢的应用在印度所以成功，是由于在一些特定的用途中有可能替代304不锈钢。

在中国市场上售出的大部份200系列不锈钢几乎没有按照国标控制硫、碳含量，以锰(和氮)取代部分或全部镍来生产更低镍含量的奥氏体不锈钢。

这种系列材料的缺点是：18%以下的铬含量与低的镍含量达不到平衡而形成了铁素体，为此，200系列不锈钢中的铬含量降到13.5%~15%，某些情况下降到了13%~14%，其耐腐蚀性是不能与304和其他类似的钢相比的。此外，在沉积区和缝隙的腐蚀部位常见的酸性条件下，锰和有些情况下铜降低了再钝化的作用。200系列钢在这些条件下的毁坏速度大约是304不锈钢的10-100倍。在生产中常常不能控制这些钢中残余的硫含量和碳含量，材料无法溯源跟踪，甚至在材料回收利用也如此。如果不说明Cr-Mn钢，它们就会成为一种危险的废钢混合原料，导致铸件含有意想不到的高锰含量。

重庆201不锈钢板种类

中国主要有以下几种200系钢种：J1，J3，J4，201，202。后来又出现了对镍含量控制更低的200等钢种，至于201C，就是在这后期中国个别钢厂研发的201的引申钢种，201的国家标准牌号是：1Cr17Mn6Ni5N，201C在201的基础上继续减少镍的含量，增加锰的含量。

重庆201不锈钢板物理性能

抗拉强度:520MPa

屈服强度:275MPa

伸长率 :55 to 60%

弹性模量:29,000,000 psi 折合为 : 203000MPa

硬度要求 (布氏硬度) HRB<183N/mm²(MPa)。

密度 :.280lbs/cubic inch(密度7.93g/cm³)

重庆201不锈钢板密度