

激光切割厂家 太原激光切割 大宇不锈钢

产品名称	激光切割厂家 太原激光切割 大宇不锈钢
公司名称	太原市尖草坪区大宇不锈钢产品总汇
价格	面议
规格参数	
公司地址	太原市尖草坪区胜利桥西兴华街15号
联系电话	13903415646 13903415646

产品详情

缺点激光切割由于受激光器功率和设备体积的限制，激光切割只能切割中、小厚度的板材和管材，而且随着工件厚度的增加，切割速度明显下降。激光切割设备费用高，一次性投资大。

激光束聚焦成很小的光点，使焦点处达到很高的功率密度。这时光束输入的热量远远超过被材料反射、传导或扩散的部分，材料很快加热至汽化程度，蒸发形成孔洞。随着光束与材料相对线性移动，使孔洞连续形成宽度很窄的切缝。切边受热影响很小，基本没有工件变形。

同时切割上的尺寸和形状变化中，激光切割厂家，切割方式上临沂钣金切割加工上更加精准，同时也有更优良的表现效果，切割上本身价格也比较低廉，太原激光切割，同时还能在切割边缘产生一个浅硬化层，能提高模具边缘部分的耐磨性能，这样也同时提高了被临沂钣金切割加工金属的寿命。

切割金属材料大家一般都是选择临沂钣金切割加工，为什么选择临沂钣金切割加工，主要是因为金属用激光进行切割上本身没有毛刺、褶皱、切口小、精度高、而且效果比离子切割还要好。并且现在钣金切割加工可以进行系统化操作，使用上非常方便，根据图纸就能进行切割工作，同时也比冲切、模型压成工艺上使用更加方便。钣金切割加工看上去比模冲切割慢，但是就算是长时间使用模具上也不会有耗损情况，所以也不需要定期更换模具，而且同时还解决时间进行修改模具安装模具的工作，这样就节省了生产耗材，同时也省下不少资金。

评价切割质量的主要指标激光切割缺陷：过烧由于激光功率过大或切割速度过慢，使工件的熔化范围大于高压气流所能吹除的范围，熔融金属未能被气流完全吹除产生过烧。挂渣辅助气体气流未能将切割过程中产生的熔化或汽化的材料彻底吹除，激光切割钢板，而在切割面的下缘附着熔渣的现象称为挂渣。

可量化切割质量指标：切割面粗糙度是反映切割质量的一个重要指标，用 R_a 表示。切口宽度主要取决于光束模式和聚焦光斑的直径，切割参数也有一定影响。切口锥度当切割参数选择不当，或辅助气体压力不足时，切口容易呈上宽下窄的锥度。但对薄板切割来说，这不是一个很难解决的问题。

激光切割厂家-太原激光切割-大宇不锈钢由太原市尖草坪区大宇不锈钢产品总汇提供。太原市尖草坪区大宇不锈钢产品总汇（www.tydybxg.com）拥有很好的服务和产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是全网商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！