

瑞云激光切割 不锈钢激光切割加工 惠州惠阳区激光切割加工

产品名称	瑞云激光切割 不锈钢激光切割加工 惠州惠阳区激光切割加工
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

清理激光切割机的运动部件，具体的方法如下：

- 1、往螺丝上注少许润滑油，不锈钢激光切割加工，包括激光管支座和反射镜上的螺丝，可以方便维护时的拆装。注意：不要将润滑油加到同步带、拖链、气管、电机、传感器和镜片、电线上。
- 2、机器内不能放置物品，以免对机器造成不必要的损害。
- 3、用棉布清理金属油轮、金属轴、滑块和直线导轨上的灰尘和异物，再加注润滑油，并进行空行的往复运动。

激光切割加工需要注意的问题:

切速的选择，激光切割加工的速度最大可达200—300mm/s，实际加工时往往只有最大速的 1/3 —1/2，因为速度越高，切割的动态精度就越低，直接影响切割质量。有实验表明，切割圆孔时，切速越高，孔径越小，加工的孔圆度就越差。只有在长边直线切割时才可以使用最大速切割以提高效率。

切割的引线 and 尾线：在激光切割加工操作中，为了使割缝衔接良好，常常在切割开始和结束处各引一段过渡线，分别称作引线和尾线。引线和尾线对工件本身是没有用的，因此要安排在工件范围之外，同时注意不能将引线设置在尖角等不易散热处。引线 with 割缝的连接尽量采用圆弧过渡，激光切割，使机器运动平稳。

尖角的加工：用走圆弧加工出钝角，如有可能，避免加工没有圆弧的角。带圆弧的角有下列好处：轴运

动的动态性能好；热影响区小；产生的毛刺少。对于不带圆角的边角，铜板激光切割加工，可以设定的最大半径是切缝宽度的一半。此时切割出来的边角是没有圆角的。

用圆孔成角法在薄板上切割尖角，当在薄板上高速切割时，惠州惠阳区激光切割加工，建议使用圆孔成角法切割尖角，它有下列好处：切割尖角时，轴向变化均匀；切角时，切速恒定；防止了轴振动，避免毛刺生成；尖角处的热影响区小。

激光切割加工对比其他切割方式有哪些优势？

激光切割与其他切割方法相比，区别是它具有高速、高精度和高适应性的特点。同时还具有割缝小、热影响区小、切割面质量好、切割时无噪声、切缝边缘垂直度直度好、切边光滑、切割过程容易实现自动化控制等优点。激光切割板材时，不需要模具，可以替代一些需要采用复杂大型模具的冲切加工方法，能大大缩短生产周期和降低成本。

激光切割加工范围：碳钢、不锈钢、镀锌板、铝合金、电解板、硅钢、钛合金、镀铝锌板及多种合金钢等金属材料，也可对模切板、塑料、皮革布料、木材、复合材料等进行切割和成形。更大程度满足您对不同产品的加工需求。

瑞云激光切割-不锈钢激光切割加工-惠州惠阳区激光切割加工由东莞市瑞云激光切割有限公司提供。瑞云激光切割-不锈钢激光切割加工-惠州惠阳区激光切割加工是东莞市瑞云激光切割有限公司（www.ryjg888.com）今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：邓先生。