

切割 瑞云激光切割及时成型 铝板切割

| | |
|------|---------------------------|
| 产品名称 | 切割 瑞云激光切割及时成型 铝板切割 |
| 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

光纤激光切割机与Co2激光切割机对比

- 1.设备维护成本，CO2激光切割机的维护成本巨大，不仅前镜尾镜价格昂贵，而且涡轮机轴承的寿命只有8000小时，而且更换费用达到8万元每对。然而，光纤激光切割机免维护，基本没耗材，而且能够胜任恶劣的工作环境，对灰尘、震荡、冲击、湿度、温度具有很高的容忍度。
- 2.加工成本来对比，CO2激光切割机加工时不仅产生气体的消耗，而且光电转化率只有8%-10%。光纤激光切割机加工时不需要任何的其他消耗，而且其光电转化率能够达到30%，比较节能省电。
- 3.从技术方面来对比，切割，CO2激光切割机的激光器结构复杂，维护成本高，而且在加工是光束发散较大，不适合大幅面的加工。虽然切割缝比较细，但是在加工厚板时速度非常慢。然而光纤激光切割机的激光器特点体现在小型化、集约化、高亮度以及高转化率，在薄板方面加工，同等功率光纤激光切割机比CO2的切割速度要高2-3倍，切割断面光滑。

激光切割加工应该如何进行调节？

- 1.首先激光功率调到百分之十左右，然后把上镭射关了再进行调光。
- 2.刚开始的光的调整，先用透明胶带贴在反光体上点射一下，确认光是否在反射镜中间，然后调反光镜上的三颗旋转螺丝进行调节，光打在镜筒中心，最后把激光嘴装上去再进行点射，否在激光嘴中心。
- 3.校正激光垂直，先把激光功率调到百分之四十左右，用有机板进行确认上、下两道光是否垂直，若垂

直后进行对光。

- 4.如果在有机板上，光前后斜调激光管高低，铁板切割，左右斜调激光管撑架左右摆动。
- 5.对光：先把上下激光头焦距进行确认后，把上激光头的右方和前方的螺丝松掉进行调节。
- 6.用木板切田字型，进行调刀缝宽窄，木板的垂直度。

不锈钢切割方法之高压水射流水刀水切割

这项新技术采用的是水的0.80~1.50mm射流，喷射速度为600~800米/秒（速度大于2马赫）。水压为3000~4000巴（bar），用水量每分钟仅4升。

为了用磨料如氧化铝或碳化硅等切割不锈钢，激光切割，在喷射水流抵达钢材前，向水流射入磨料颗粒。现代化的设备可切割20.0mm厚的不锈钢。切边准确、切面干净光滑。

切割作用所产生的热由水带走，金属温度仅为50~60℃。这样再加上由喷射水流在金属上所产生的力，就可以防止变形，提高切割精度。

切割-瑞云激光切割及时成型-铝板切割由东莞市瑞云激光切割有限公司提供。切割-瑞云激光切割及时成型-铝板切割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。