

# 高速桥梁切割 正优建筑 马鞍山桥梁切割

产品名称	高速桥梁切割 正优建筑 马鞍山桥梁切割
公司名称	安徽正优环保工程有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	安徽省芜湖市弋江区中央城25#楼1114室
联系电话	17000000000

## 产品详情

### 不同切割速度对比

用功率为1200W的激光切割2mm厚的低碳钢板，高速桥梁切割，切割速度可达600cm/min；切割5mm厚的聚炳烯树脂板，切割速度可达1200cm/min。

电火花线切割能达到的切割效率一般为20~60平方毫米/分，桥梁切割工程，最高可达300平方毫米/分；明显，激光切割速度快，可以用于大批量生产。

水切割速度那是相当的慢，不适合批量大规模生产。

等离子切割的切割速度慢，相对精度低，更适合切割厚板，但端面有斜度。

对金属的加工，线切割有更高的精度，但速度很慢，有时需要用其它方法另外穿孔、穿丝才能进行切割，水下桥梁切割，而且切割尺寸受到很大局限。

### 等离子切割与线切割的区别

#### 等离子切割

等离子弧切割是利用高温等离子电弧的热量使工件切口处的金属局部熔化（和蒸发），并借高速等离子的动量排除熔融金属以形成切口的一种加工方法。

#### 线切割

电火花线切割机（Wire Electrical Discharge Machining简称WEDM），属电加工范畴，电火花线切割加工（Wire cut Electrical Discharge Machining，简称WEDM），马鞍山桥梁切割，有时又称线切割。

线切割可以分为快走丝线切割，中走丝线切割，慢走丝线切割。快走丝电火花线切割的走丝速度为6~12 m/s，电极丝作高速往返运动，切割精度较差。中走丝电火花线切割是在快走丝线切割的基础上实现变频多次切割功能，是近几年发展的新工艺。慢走丝电火花线切割的走丝速度为0.2m/s，电极丝做低速单向运动，切割精度很高。

## 切割厚度对比

激光切割碳钢在工业上的应用一般为20MM以下。切割能力一般40MM以下。不锈钢工业应用一般在16MM以下，切割能力一般在25MM以下。而且随着工件厚度的增加，切割速度明显下降。

水切割的厚度可以很厚，0.8-100MM，甚至更厚的材料。

等离子切割厚度0-120mm，最佳切割质量范围厚度在20mm左右的等离子系统性价比最高。

线切割厚度一般为40~60毫米，最厚可达600毫米。

高速桥梁切割-正优建筑-马鞍山桥梁切割由安徽正优环保工程有限公司提供。安徽正优环保工程有限公司（[www.ahzhengyou.com](http://www.ahzhengyou.com)）是从事“混凝土切割|支撑梁切割|桥梁钢筋混凝土切割”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供优质的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：华总。