

对外激光切割加工技术 对外激光切割加工 无锡奥威斯

产品名称	对外激光切割加工技术 对外激光切割加工 无锡奥威斯
公司名称	无锡市奥威斯机械制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市锡山区锡北镇双桥工业园新徐路88-15
联系电话	13951573232

产品详情

激光焊接技术

激光焊接可分为脉冲焊接和大功率的连续焊接。激光焊接能够使单焊缝得到激光源的大密度能量，高速度的焊接是焊缝的受热和变形影响较小，焊接的接头性能质量高，并且激光焊接的焊缝尺寸可以控制。在激光焊接时，对外激光切割加工，当以同定的功率、速度和透镜配合时，激光透镜的焦平面与焊接材料的位置可以影响材料受热的效率，通常应采用焊接材料高于激光透镜的焦平面的方法。

钣金车间激光焊接可对厚度为0.1mm~10mm的铁、不锈钢和铝铜钛等合会材料的板材进行焊接，对外激光切割加工技术，在对厚板的对焊和全位焊加工中，应采用熔化极气体保护电弧焊(MIG))和钨极惰性气体焊(TIG)的混合焊接方法，此时钣金车间的技术人员应和顾客单位中技术人员密切配合。

钣金车间的激光加工技术

激光切割技术的应用

激光切割采用CO2激光或YAC激光器，进行二维和三维的切割加工，具有切割精度高的特点。激光源功率大小不等，从5W到90kW均有系列的产品，钣金件的激光切割主要是采用100W~1500W的功率激光。当激光源的输出功率小于1500W时，激光源为单模振荡模式，可进行0.2mm宽度的切割，该以功率切割之后干净平整；当激光源的输出功率大于1500w时，激光源为多模振荡模式，可进行1mm宽度的切割，但该以功率切割之后会有少量的污物。对厚板切割时需采用辅助气体配合，辅助气体包括空气、氧气和氮气等，其中氮气可以在切割过程中防止切面的氧化，氧气适用于厚度较大板的高速切割情况。

激光切割可采用CAD或CAM技术，为加工工件模型和激光器提供加工信息和加工参数，可快速高精度的完成生产，实现自动化的切割。激光切割尤需重更换模具，对外激光切割加工批发，可以实现生产准备

周期缩短，生产成本降低的效果。

近年来，激光切割技术正逐渐成为了各厂家们“争相斗艳”的看家本领，而其由于应用之广，又可分为：激光汽化切割、激光熔化、融切割、激光氧气切割和激光划片与控制断裂四类。其中值得一提的是，激光熔化、融切割可以切割所有可熔化的材料，例如金属。

用激光来对不锈钢进行切割时，大多会采用高压氮气与激光束同轴注入的方法以吹走熔融的金属而使得切割表面不会形成任何的氧化物。这是一个很好的方法，但是与传统的氧气切割相比成本更高。能够替代纯氮的一个方法是使用过滤后的车间压缩空气，对外激光切割加工厂，它由78%的氮气组成。在激光切割中使用过滤后的压缩空气比使用氧气或氮气的速度更快——一般为300ipm到320ipm，虽然需要对一些设备、过滤、压缩空气进行一定的初始投资，但是其长期的成本相对于“传统”的辅助气体成本来讲还是较低的。

对外激光切割加工技术-对外激光切割加工-无锡奥威斯(查看)由无锡市奥威斯机械制造有限公司提供。无锡市奥威斯机械制造有限公司（www.owesimachinery.com）实力雄厚，信誉可靠，在江苏无锡的行业专用设备等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将引领无锡奥威斯机械和您携手步入辉煌，共创美好未来！