

机械零部件加工企业 无锡奥威斯机械公司 温州机械零部件加工

产品名称	机械零部件加工企业 无锡奥威斯机械公司 温州机械零部件加工
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

冲床在曲线加工上有了更多的灵活性，一台冲床中可以有一套或多套方、圆或其他特殊要求的冲头，可以一次加工出一些特定的钣金工件，最常见的就是机箱机柜行业，他们要求的加工工艺主要是直线、方孔、圆孔之类的切割，图案相对简单固定。他们主要面对的是2mm以下的碳钢板，幅面一般在2.5m × 1.25m。厚度在1.5mm以上的不锈钢由于材质粘度太大比较费模具，一般是不使用冲床的。其优点是对简单图形和薄板加工速度快，缺点是冲厚钢板时能力有限，即使能冲也是工件表面有塌陷，机械零部件加工批发商，费模具，模具开发周期长，温州机械零部件加工，费用高，柔性化程度不够高。国外超过2mm以上的钢板切割加工一般都使用更现代的激光切割，而不使用冲床，一则厚钢板冲剪时表面质量不高，二则冲厚钢板需要更大吨位的冲床，浪费资源，三则冲厚钢板时噪音太大，不利于环保。

激光切割加工烧边问题处理方法

金属激光切割机加工烧边的原因分析

金属激光切割机在加工钣金时会产生大量的热量，正常情况下，机械零部件加工订购，切割产生的热量会沿着切缝扩散到被加工钣金中得到充分的冷却。金属激光切割机在小孔的加工中，孔外侧可得到充分的冷却，单孔内侧的小孔部分却因为热量可扩散的空间小，热能过于集中而引起过烧，挂渣等。另外，在厚板切割中，穿孔时所产生的堆积在材料表面的熔融金属以及热量积累会使辅助气流紊乱、热量输入过多，机械零部件加工企业，从而引发过烧。

CO2切割

优点

CO₂激光切割技术比其他方法的优点是：

切割质量好

切口宽度窄（一般为0.1--0.5mm）、精度高（一般孔中心距误差0.1--0.4mm，轮廓尺寸误差0.1--0.5mm）、切口表面粗糙度好（一般Ra为12.5--25 μ m），切缝一般不需要再加工即可焊接。

切割速度快

例如采用2KW激光功率，8mm厚的碳钢切割速度为1.6m/min；2mm厚的不锈钢切割速度为3.5m/min，热影响区小，变形极小。

清洁、安全、无污染

大大改善了操作人员的工作环境。当然就精度和切口表面粗糙度而言，CO₂激光切割不可能超过电加工；就切割厚度而言难以达到火焰和等离子切割的水平。但是就以上显著的优点足以证明：CO₂激光切割已经和正在取代一部分传统的切割工艺方法，特别是各种非金属材料的切割。它是发展迅速，应用日益广泛的一种先进加工方法。

九十年代以来，由于中国社会主义市场经济的发展，企业间竞争激烈，每个企业必须根据自身条件正确选择某些先进制造技术以提高产品质量和生产效率。因此CO₂激光切割技术在中国获得了较快的发展。

机械零部件加工企业-无锡奥威斯机械公司-温州机械零部件加工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）是江苏无锡，行业专用设备的翘楚，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在无锡奥威斯机械领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创无锡奥威斯机械更加美好的未来。