

兰溪精密钣金加工 信顺机电厂家直销 不锈钢精密钣金加工

产品名称	兰溪精密钣金加工 信顺机电厂家直销 不锈钢精密钣金加工
公司名称	诸暨信顺机电科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	浙江省绍兴市诸暨市璜山镇五灶村
联系电话	18657108085

产品详情

诸暨信顺机电科技有限公司专业于各种机器外罩的精密钣金，配有多台数控折弯机，数控冲床等先进钣金设备，可来样、来图、来料加工，迎广大用户前来公司考察、指导！

钣金加工中的激光氧气切割

激光氧气切割原理类似于氧切割。是用激光作为预热热源，用氧气等活性气体作为切割气体。喷吹出的气体一方面与切割金属作用，发生氧化反应，放出大量的氧化热，另一方面把熔融的氧化物和熔化物从反应区吹出，在金属中形成切口。由于切割过程中的氧化反应产生了大量的热，所以激光氧气切割所需要的能量只是熔化切割的1/2，切割速度远远大于激光汽化切割和熔化切割。激光氧气切割主要用于碳钢、钛钢以及热处理钢等易氧化的金属材料。

诸暨信顺机电科技有限公司专业于各种机器外罩的精密钣金，配有多台数控折弯机，数控冲床等先进钣金设备，可来样、来图、来料加工，迎广大用户前来公司考察、指导！

钣金加工的激光汽化切割

利用高能量密度的激光束加热工件，使温度迅速上升，在短时间内达到材料的沸点，材料开始汽化，形成蒸气。这些蒸气的喷出速度很大，在蒸气喷出的同时，在材料上形成切口，材料的汽化热一般很大，所以激光汽化切割时需要很大的功率和功率密度。激光汽化切割多用于很薄的金属材料和非金属材料（如纸、布、木材、塑料和橡皮等）的切割。

诸暨信顺机电科技有限公司专业于各种机器外罩的精密钣金，配有多台数控折弯机，数控冲床等先进钣金设备，可来样、来图、来料加工，迎广大用户前来公司考察、指导！

如何避免钣金加工过程中的浪费

在钣金加工中材料是基础，也是成本之一，所以在核算的时候要注意避免浪费。

在钣金加工过程中按钣金件的基本加工方式，如下料、折弯、拉伸、成型、焊接。根据加工方式的不同下料，可分为普冲、数冲、剪床开料、激光切割、风割，由于加工方法的不同，下料的加工工艺性也有所不同。

钣金下料方式主要为数控和激光切割。激光切割优点是加工给板材厚度大，切割工件外形速度快，加工灵活，缺点是无法加工成形，网孔件不宜用此方式加工，加工成本高。焊接方法主要有电弧焊、电渣焊、气焊、等离子弧焊、熔化焊、压力焊、钎焊。