

切管加工 宝安西乡切管 瑞云激光切割厂

产品名称	切管加工 宝安西乡切管 瑞云激光切割厂
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

瑞云激光切管：激光切割是一种高能量密度可控性好的无接触加工

激光切割加工是一种高能量密度可控性好的无接触加工。它将激光束聚焦成小直径可小于0.1mm的光点，使焦点处的功率密度可超过 $107W \sim 108W/M^2$ ，被照射的材料很快被加热至汽化温度，蒸发形成小孔。随着光束与材料相对线性移动，使小孔连续形成宽度约0.1mm的切缝。切割时还加与被切材料相适应的辅助性气体，以加速材料的熔化、吹走熔渣或保护切缝不被氧化。

许多金属材料，不管它有什么样的硬度，都可以用激光进行无变形的切割。大多数有机与无机材料都可以用激光切割。常用的工程材料中，除铜材外，包括碳钢、不锈钢、合金钢、铝及铝合金、钛及钛合金以及大多数镍合金等都可以实施激光切割。

钣金加工中折弯半径与板厚有什么关系？

钣金加工中折弯半径与板厚有什么关系？钣金折弯半径（R角）是钣金加工图纸中要求的一个数值，这个在值实际加工中很难确定有多大。其实这个钣金折弯半径是跟料厚、折弯机压力大小、折弯模具下模槽宽有一定关系的。实际钣金加工中经验得出：一般板厚不大于6mm时，在折弯时，钣金折弯内半径可以直接用板厚尺寸做为半径。当板厚大于6mm且小于12mm时，板内折弯半径一般是板厚的1.25倍至1.5倍。板厚不小于12mm时，板内折弯半径一般取2倍至3倍的板厚。

瑞云激光切管加工：百变的激光切割机

经过多年的发展，我国激光切割技术及装备从无到有，已逐步形成一定产业规模。因具有速度快、精度高以及切割质量好的特点，激光切割机已经渗透到各行各业，助力中国制造业的发展。

大功率激光切割机

大功率激光切割机被广泛应用于金属加工，对于碳钢、不锈钢等常见金属板材，可以实现快速的切割速度，且可以保持断面光滑。金属板材的越厚、切割难度就越大，用户选购激光切割机的应根据实际需求选择激光器配置。

大功率激光切割机为常用的应用是切割不锈钢和碳钢。在良好的切割状态下，不锈钢可以达到23mm，而碳钢板可以切割到35mm。但是为了保证加工的效率一般建议切割厚度在25mm以下，不锈钢在16mm以下，才能实现良好的切割速度和精度。

中小功率激光切割机

中小功率的激光切割机能切割碳钢、不锈钢、合金钢、铝及合金、铜及合金、钛及合金、镍钼合金等材料的同时，也可用于集成电路陶瓷基片的激光打孔加工和划线。还可以轻松加工传统刀具无法加工的材料，比如玻璃，陶瓷，晶片等脆性材料，以及布料、皮革、橡胶等，并实现任意图形加工。

2009年金融危机之后，我国纺织服装、包装印刷、家具制造等下游的行业复苏、整合及行业升级，我国中小功率激光切割设备实现了跨越式发展。目前我国的技术研发能力不断强大，中小功率激光切割切割质量、效果、成本等都有明显的提高，在我国众多行业都得到了广泛的应用。目前中小功率激光切割的应用已经扩展到3C电子产品、航空航天、汽车制造、船舶制造、仪表电子、机电产品、照明、家用电器、精密配件等行业。