

铜板激光切管 博罗切管 瑞云激光切割加工厂

产品名称	铜板激光切管 博罗切管 瑞云激光切割加工厂
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

瑞云激光切管加工：激光切割金属质量怎么判断？看这四点就够了

激光切割机常常被认为切割，切割质量更好，而被越来越多的应用到金属加工之中。但激光切割的质量评价，国际上至今还没有一个统一的标准，因此很多人在求购激光切割机时，不知如何判断激光切割机加工质量，而陷入盲目之中。

使用激光切割机加工金属时，评价其加工质量的好坏主要包括以下几点：

切割面光滑、纹路少、没有脆性断裂

激光高温切割板材时，熔融材料的痕迹不会出现在于垂直激光束下方的切口里，反而会在激光束偏后处喷出来。结果，弯曲的纹路在切割边缘形成了，纹路紧紧跟随移动的激光束，为了修正这个问题，在切割加工结尾时降低进给速率，可以大大消除纹路的行成。

切缝宽度窄

切口宽度一般来说不影响切割质量，仅仅在部件内部形成特别精密的轮廓时，切割宽度才有重要影响，这是因为切割宽度决定了轮廓的小内径，当板材厚度增加时，切割宽度也随之增加。所以想要保证同等，不管切口宽度多大，工件在激光切割机的加工区域应该是恒定的。

切缝垂直度好，热影响区域小

当加工材料的厚度超过18mm时，切割边缘的垂直度是非常重要的；远离焦点时，激光束变得发散，根据焦点的位置，切割朝着顶部或者底部变宽。切割边缘偏离垂直线百分之几毫米，边缘越垂直，切割质量越高。

如何提高激光切割的效率

如何提高激光切割的效率激光功率包含输出功率和导入功率两个方面，输出功率值是针对材料加工产生率值，导入功率则是针对激光管功率的导入。对于这功率的控制，则会产生两个结果，当输出功率低于标准值的时候，则切割效果明显会下降，如果高于这个标准，对加工材料的热影响区域会增大。对于激光切割，会对其程序做出修改，采用直线开刀方式，将开到点定在圆弧上，切割下来的圆弧截面十分光洁平整，确保了零件质量。通过和车间工艺部门协商之后，采用两块大梁共用一条公共边的方法进行切割，这并不会影响到切割效果，所以效率是能够人为提高的。操作激光切割过程中，操作人员需要通过日常的生产，在平时的工作过程中加强对机器性能的学习和技能的熟练度。工作中要将工作替代练习，业余时间加强对机器各个方面知识的学习，做到遇见机器出现小问题能解决，出现大问题能知道问题出现在哪，并协助解决问题。

激光切管加工厂是钣金制品成形的重要工序

激光切管加工厂金属板材的加工就叫钣金加工，钣金加工是钣金制品成形的重要工序。钣金加工是包括传统的切割下料、冲裁加工、弯压成形等方法及工艺参数，还包括新冲压技术及新工艺。

传统的钣金加工包含4个主要工序，它们分别是：剪、冲/切、折、焊，而新的新4大钣金加工的主要工序分别是：激、冲、折、焊。

钣金加工的主要工序也是随着时间一层层升级，下面就介绍一下新的工序。

激：激光切割是钣金加工中下料的主要设备。它加工速度快、精度高、周期短(无需开模具)、更可加工各种形状，是钣金加工下料的主要加工方式。

冲：钣金加工的零件不能只有平板形状的，需要冲个凸包、抽芽、冲百叶窗(通风孔的一种)、搭扣等。都需要冲来加工。冲不是以前的冲床了，而是数控冲床，它可安装几十把模具，可编程，速度快，还可辅助激光切割机下料。

折：对比以前来讲，只是设备更新了。有数控折弯机、折弯中心(机械手辅助折弯)、数控折边机等。

焊：对比以前来讲，也只是增加设备了。增加了针对于薄板焊接的弧焊、二氧化碳气体保护焊、焊接机器人等。

随着激光切管加工厂主要工序的升级，设备的更新，钣金加工产品品质有了很大的提升，加工速度、响应更快。钣金加工行业随着社会的发展也在进步，在新时代作用也越来越重要了。