

荔湾切管 激光切管厂家 瑞云激光切割

产品名称	荔湾切管 激光切管厂家 瑞云激光切割
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

钣金加工的加工步骤

激光切管加工厂的方法有：非模具加工和模具加工。虽然它们的加工流程都差不多，但是总逃不过以下几点：

- 1、设计部门根据要求设计出钣金加工的零配件图片，并且以3D的形式一一展开表现出来，方便加工部门加工，并充分展现出钣金件的具体结构。
- 2、对所下发的零配件图片进行下料加工，下料的方式有很多，具体可分为：剪床下料、冲床下料、CNC数控下料等；
- 3、压铆时要注意其方向，可通过冲床或液压铆机来对钣金进行压铆。
- 4、焊接要牢固，焊接时要在焊接面打个凸点，使其焊接时能接触到平板表面，焊接时要保证其焊接时间以及压力等因素。
- 5、钣金的成型加工：主要就是对钣金进行折弯、拉伸，折弯的加工顺序主要是由内而外、由小到大、先折特殊情况再折一般形状的优先顺序加工。
- 6、表面处理：近根据客户的要求在钣金表面镀成一种保护膜，增加烤漆的附着力通过激光切割机的自动化操作，使钣金加工技术得到更进一步的改变，实现了无人化操作，即节约了人力成本，又大大提高了生产效率，提高了生产数量，对钣金未来的发展，起着显著的作用。

瑞云激光切管加工：用激光切割机加工高质量圆孔注意这四点

由于激光切割具有灵活性和性，常规的圆孔切割也开始应用光纤激光切割机进行实现，切割成品不仅断面光滑，加工孔径也可以灵活的更改，满足工厂多样化需求。

但是，用激光切割机加工圆孔也需要一些技巧，注意以下事项，可以让加工过程更加顺畅。

吹气气压不适合

吹气过程中，当气压过小会出现边缘刮渣、炭化现象，压力过大。所以这就要求工艺打样师和机器配合，凭借经验选择合适气压，从而让切割的圆孔更加饱满。

圆孔过小

激光切割机切割圆孔方案是圆孔比例1：1，也就是说孔径和板厚的比例为1：1，也就是说孔径越大，切割出高质量的圆孔更加容易。

否则，当光纤激光切割机能量不足时，切割小孔容易出点断点残留以及圆孔不圆的现象。

伺服电机参数有误

圆孔有时候会出现椭圆或者不规则的现象这与X、Y轴运动不匹配有关，而导致X、Y轴运动不匹配的直接原因就是伺服电机参数调整不合适。所以切割圆孔质量，对伺服电机也具有一定要求。

导轨及丝杠精度误差导致

如果说伺服电机参数误差影响切割质量，那么导轨及丝杠精度误差也会直接导致圆孔精度达不到预期。

这与激光切割机生产厂家实力有关，通常，有的小厂会骗客户说激光切割机精度能够达到0.1mm，但事实上，在实际中操作过程中，会使得激光打孔质量和效果都不好，影响产品附加值。

瑞云激光切管：激光切管--瑞云激光切管加工

切缝窄，热影响区小，工件局部变形小，无机械变形。是一种可控性好的无接触加工。无刀具磨损，任何硬度的材料（包括非金属）都能切割。具有广泛的适应性和灵活性，易于自动化，有无限的仿型切割能力。与传统的板材切割方式相比，激光切割有明显的优势。它切割速度快，生产；切割质量好、切缝窄；材料适应性好，无刀具磨损；不管是简单还是复杂零件，都可以用激光一次精密快速成形切割；自动化程度高、操作简单、劳动强度低，没有污染；生产成本低，经济效益好；该技术的有效生命周期长。激光切割与常规加工方法相比，同样具有明显的优势。

在热切割方法中，氧可燃烧切割和等离子切割都不能像激光束那样集中能量于一个小区域，结果导致切口宽、热影响区大和较明显的工件变形。氧可燃烧切割设备小、投资少，可切割厚达1m的钢板，是很灵活的切割工具，主要用来切割低碳钢。但是由于它热影响区大、切割速度低，切口呈现严重的锯齿状和波折状。

因此，它很少被选用于切割20mm以下厚度且要求尺寸精准的材料。等离子切割与激光切割速度相仿，明显火焰切割。但其切割能量较低，切边顶部呈圆头状，切边明显起波形。在操作中，还要防止由电弧产生的紫外线辐射对操作者带来的伤害。与激光切割相比，等离子切割较适合切割较厚钢板和对光束反射率高的铝合金等。但是，激光能切割非金属，而其他热切割方法则不能。在机械冲压加工方式中，采用模冲方法生产大批量零件，具有零件成本低、生产周期短的优势，但这种方法对设计上的变化较难适应

, 设备专用、制造周期长、造价高。对中小规模的企业来说, 激光切割的特长就会充分显示。