

昆山轩之昊 南通激光切割工艺

产品名称	昆山轩之昊 南通激光切割工艺
公司名称	昆山轩之昊金属制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	昆山市张浦镇花苑路185号
联系电话	13683053550

产品详情

这几类工件用激光切割机轻松搞定

孔类较多的工件：对于一些含有孔类较多的工件，利用激光切割设备，面对特定的板厚时，只要工件圆孔直径尺寸要求大于或等于对应的较小直径的值，且粗糙度和直径尺寸要求在切割机的保证能力范围内都可以使用激光切割设备直接下料。激光切割设备的打点功能确定孔的位置，为后续孔的钻孔工序省去定位孔的时间，也省去了钻模板的制作费用，不仅提高了生产效率，而且提高了产品的精度。

细长工件：细长工件对直线度有一定的要求。激光切割设备产生的热量较集中，热影响区较小，当细长工件的长度达到5500mm以上时，可以利用切割设备本身的“微连接”功能有效地控制工件的直线度，并且有效地控制工件的热变形。

管材激光切割机的加工优势

激光能够在管材表面进行激光开孔、割缝和轮廓切割，设备具有，相比传统的加工手段采用激光管材切割的优势在于：

1.精度高：传统的管材切断采用手工方式，因此每个截断的部分都有差异，而激光加工采用同一套夹具系统，由编程软件完成加工设计，并且一次完成多步加工，精度高。在现代制造业中，精度至关重要，激光切割工艺，激光加工成型使每个部件具有相同的尺寸。

- 2.速度高：激光可在一分钟内切割数米管材，几百倍于传统的手动方式，这就意味着激光加工具有gao效性。
- 3.灵活性：激光可以灵活加工各种形状，这给设计工作者可以进行复杂的设计，而这在传统加工手段下是不可想象的。
- 4.批量加工：标准的管材长度是6米，采用传统的加工方式需要非常笨重的装夹，而激光加工可以非常简单的完成数米长的管材装夹定位，这就使批量加工成为可能。

激光切割工艺

激光切割机功率是影响切割质量的重要因素之一。激光功率越大，所能切割的板材厚度也越厚。在相同板厚时，切割不锈钢及铝等有色金属比切割碳钢所需激光功率要大得多。但随着激光功率的增加，切缝宽度和热影响区均会增大。

随着激光功率的增加，切割速度和可切割板厚均增加。如果低碳钢板厚增大，则应采用较大直径的喷嘴和较低的氧气压力，以防止烧坏切口边缘。铝板对激光有强烈的反射作用和高导热性，比低碳钢和不锈钢难以切割。与切割低碳钢相比，在同样激光功率下，切铝合金的切割速度和可切板厚均较低。

昆山轩之昊(多图)-南通激光切割工艺由昆山轩之昊金属制品有限公司提供。昆山轩之昊金属制品有限公司(www.ksxzhjs.com)拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！