

惠州激光切割加工 瑞云激光切割厂 不锈钢厚板加工

产品名称	惠州激光切割加工 瑞云激光切割厂 不锈钢厚板加工
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

钣金加工中激光切割机与传统数控设备(数控/转塔)

钣金加工中激光切割机与传统数控设备（数控/转塔）冲床在曲线加工上有了更多的灵活性，一台冲床中可以有一套或多套方、圆或其他特殊要求的冲头，可以一次加工出一些特定的钣金工件，常见的就是机箱机柜行业，他们要求的加工工艺主要是直线、方孔、圆孔之类的切割，图案相对简单固定。他们主要面对的是2mm以下的碳钢板，幅面一般在2.5m × 1.25m。厚度在1.5mm以上的不锈钢由于材质粘度太大比较费模具，一般是不使用冲床的。其优点是对简单图形和薄板加工速度快，缺点是冲厚钢板时能力有限，即使能冲也是工件表面有塌陷，费模具，模具开发周期长，费用高，柔性化程度不够高。国外超过2mm以上的钢板切割加工一般都使用更现代的激光切割，而不使用冲床，一则厚钢板冲剪时表面质量不高，二则冲厚钢板需要更大吨位的冲床，浪费资源，三则冲厚钢板时噪音太大，不利于环保。

激光切割外协加工时怎么才能做到呢？

激光切割外协加工时怎么才能做到呢？一，切割穿孔技术。任何一种热切割技术，除少数情况可以从板边缘开始外，一般都必须在板上穿一小孔。早先在激光冲压复合机上是用冲头先冲出一孔，然后再用激光从小孔处开始进行切割。二，焦点位置控制技术。聚焦透镜焦深越小，焦点光斑直径就越小，因此控制焦点相对于被切材料表面的位置十分重要。三

是嘴设计及气流控制技术。激光切割钢材时，氧气和聚焦的激光束是通过喷嘴射到被切材料处，从而形成一个气流束。对气流的基本要求是进入切口的气流量要大，速度要高，以便足够的氧化使切口材料充分进行放热反应;同时又有足够的动量将熔融材料喷射吹出。激光切割刺，皱折、精度高，优于等离子切割。对许多机电制造行业来说，由于微机程序的现代化激光切割系统能方便切割不同形状与尺寸的工件(工件图纸也可修改)，它往往比冲切、模压工艺更被优先选用。

激光切割机与其他切割工具的对比

在工业生产中，很多人觉得有些东西现有设备能实现就觉得没必要在引进新的设备了。但其实引进新的设备花不了多少钱，而其带来的效益却能让你的企业在效益上收益翻倍。今天就来给大家说说大功率激光切割机比其他的切割机有哪些优势。

随着激光切割技术的发展，其为企业带来的收益越来越被企业看好，而对于一些比较难处理的器件来说，大功率激光切割机就在此刻发挥了作用。因为此工具切割出来的产品不光是表面光滑，也较为精准，大部分都不用后期的返工。而在很多企业，对于一些需要多次切割，且切割形状不统一的大件金属表示无奈。

虽然现在市面上的大功率切割机有很多，但其切割过程的繁琐以及切割面的不规整带来的后续处理让很多企业都不买账。这不光影响了企业的生产进度，还增加了后续的流程，因为要修补切割面留下的不合格产品还需要花费大量的时间、人力、物力。

所以很多企业在看到了大功率激光切割机的发明之后就开始投入资金让其参与到企业的生产及运作当中。而其带来的收益是难以想象的。当然，现在的热切割也不光只有激光切割，还有些其他的切割之所以没有激光切割那么普及是因为激光切割不光可以运用在金属领域，对非金属领域的贡献也是非常大的。

而优势就在于其产生的温度及切割的密度都是其他热切割工具不能达到的。而大功率激光切割机相较于功率较小的就在于他所切割的东西大部分都是要求较高，需要从不同方向多次进行切割的。因此此类切割机大部分被用于制造大型器械上，所以很多小型企业对它并不了解。