

管材激光切割机

更高的灵活性

LVD TL 2665和TL 2450系列管材激光切割系统简化了管材生产，使之更为灵活高效。以下是来自客户的反馈：

加速生产

Hearth & Home Technologies公司为壁炉产品生产和切割管材。管材激光切割技术带来更高的切割产能，加速了产品设计流程，并使得公司可以管控更丰富的设计资源。H&H已将新壁炉中的燃料导入部件设计周期由数周缩短至数天时间。管材切割机可以更快地生产工件样品，使得新产品开发流程和上市时间大大缩短。

“使用管材激光切割机后，我们仅需用一到两天时间就可以完成产品打

样。” H&H工程师Nate Harnly说。

管材激光切割机同时还帮助H&H更好地控制工件质量和设计功能。

“我们可以更深入地测量功能参数，并对发现的品质问题做出快速调整。” Nate解释说。

这一灵活度有助于热输出、火形和火力等关键性功能的变速控制和加强。Nate提出，“我们可以更快地满足客户在尺寸、形式和功能上的需求。”

自由创造

Elite Laser是一家为航天爱好者和制造商提供全套服务项目的工厂，凭借其8年的管材激光切割经验为客户提供创新的设计解决方案，并以高性价比的方式生产实现这些设计。

“管材激光切割机确实缩短了管材切割工序，可应用于任何尺寸的管材，并且几乎无需后期清理。” Elite Laser的所有者Jeremy Kegher说道。“我们在那些非常花费时间的流程上缩减了大量工时。”





管材的生产只需一步完成，因此缩短了产品交期，并降低了单件成本。

“使用管材激光切割机，我们仅用一到两天时间就可以完成产品打样。”

精益运营

Rockford Process Control车间主要提供休闲消费类产品如多用途车、四轮驱动车、ATV以及摩托车等，每天都需要生产管材工件。RPC处理的管材长达6米，包括直径19mm到

41mm的圆管，和25mm x 50mm的方管，用于车辆悬架和转向部件等等的生产。

管材激光切割技术使得RPC的生产流程更为顺畅。管材切割流程共有七个步骤，其中包括将管材锯至一定的长度、在压力机上设置成型模具、成型、使用锯刀修整端部并批量处理。如今RPC根据需求切割管材，并正在为标准工件建立整套切割规划，以便进一步精益化流程。

“我们节约了大批模具，缩短了生产时间，降低了半成品库存。”RPC生产流程工程师Rick Williams说。“我们不需要提前两周备料。现在，在一些情况下，我们甚至可以将一些一周的工件量在三到四小时之内就完成。”

激光切割的速度和可靠性使得RPC清楚的知道其日常需求。

“我们拥有更精准的尺寸控制以供焊接使用。”Rick解释说。“机械化处理和加工会存在管材端部不规整的情况，但使用激光切割技术则完全没有这种情况。每个工件都一模一样。”

如需了解管材激光切割技术的详细信息，请点击www.lvdgroup.com。



LVD管材激光切割机的独到之处。

- 标准7孔位储料箱上料器，满足短程、小批量或补件需求。
- 可选批量送料满足大规模生产需求。
- 储料箱上料和批量送料结合，满足大批量生产和高灵活度的需求。
- 拥有两台照相机的可选裂缝检测系统可减少探缝失误。
- 接入CADMAN-T软件。
- 操作简便，任何级别工人均可操作。
- 简单可靠的设备设计。
- 更高性价比的管材切割。

