

# 自动激光焊接机 激光焊接 苏州隆裕达金属制品

产品名称	自动激光焊接机 激光焊接 苏州隆裕达金属制品
公司名称	苏州隆裕达金属制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	苏州市吴中区临湖镇东山大道4168号19栋
联系电话	18913135938 18913135938

## 产品详情

教你正确的激光焊接机使用方法及注意事项1、在操作激光焊接机过程中，如遇到紧急情况(漏水、激光器有异常声音等)需马上按下急停并快速切断电源，2、必须在操作前打开激光焊接的外循环水开关3、因激光器系统采用水冷却方式，激光电源采用风冷却方式，若冷却系统出现故障，严禁开机工作;4、不得随意拆卸机器内的任何部件，不得在机器安全门打开时进行焊接，严禁在激光器工作时，用眼睛直视激光或反射激光，及用眼睛正对激光焊接头，以免眼睛受到伤害;5、不得把易燃、易爆材料放置到激光光路上或激光束可以照射到的地方，以免引起火灾和爆炸;6、机器工作时，电路呈高压、强电流状态，严禁在工作时触摸机器内的各电路元器件;7、未经培训人员禁止操作本机器。

影响激光焊接机功率下降的原因：1.焊接机速度对激光焊接机机的功率影响很大，焊接机速度与激光焊接机机的功率成正比。同时，焊接机质量与激光束的质量有关，也与激光束聚焦系统的特性有关，即聚焦后激光束的大小对激光质量有很大影响。2.喷嘴的距离和工件与喷嘴之间的距离也会影响激光焊接机机的功率。太长的距离会造成不必要的动能浪费，距离太近会影响飞溅焊接机产品的扩散能力。适当的距离是0.8毫米。另外，激光焊接机机主要通过以下调整可以焊接机表面不平整的工件，并且在操作过程中喷嘴和工件的高度应始终相同。3.聚焦位置会影响焊接机精度，尤其是焦点直径。焦斑直径应尽可能小以产生窄缝，并且焦斑直径与聚焦透镜的焦深成比例，并且焦深越小，焦斑直径越小。4.辅助气体，辅助气体和气体压力也会影响激光焊接机机的功率，如果材料的厚度增加或焊接机速度慢，则应适当降低气体压力，使用低气压焊接机可以防止边缘焊接机结霜。

### 激光焊接设备特点

用觥器，峰赚蛔满足锡焊等 啲点油焊赠求；

非接触热源，激光送丝同步，癍小，激光焊接，热影响区域小，廊度降低焊点周嫻伤；

系自讎功能，自馈P、I、D值，使得温反调控更加，调试更加方便；

针对产品焊点能量需求差异性，激光焊接，系统可编辑多组焊接温度曲线，同一程序下调用不同温度曲线焊接不同焊脚位；

锡焊同轴温控系统实时反馈温度，实时监测、记录焊曲线，.

红外测温仪光斑可调节，自动激光焊接机，更好地适应不同尺寸焊点的焊脚求；

系统占地空间小，狮贼，蜂防护等级高；

?少，融简单，觥"低。

自动激光焊接机-激光焊接-苏州隆裕达金属制品(查看)由苏州隆裕达金属制品有限公司提供。行路致远，砥砺前行。苏州隆裕达金属制品有限公司致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为行业专用设备具有竞争力的企业，与您一起飞跃，共同成功!