

灯饰配件激光焊机正信为您制定各种机型

产品名称	灯饰配件激光焊机正信为您制定各种机型
公司名称	东莞市正信智能装备有限公司
价格	150000.00/台
规格参数	型号:ZXL-500W 电流:交流 焊接深度:0.1-2.0mm
公司地址	东莞市凤岗镇竹塘村浸校塘环村路170号汇鸿工业园A栋二楼02号
联系电话	0769-89909148 18666405466

产品详情

正信激光汇聚了一批具有创新精神和敬业精神的人才，在国内研发激光焊接设备10几年的光电子,精密机械,数控软件等方面的技术人才，正信激光始终坚持“质量和服务是企业的生命线”的原则，为客户持续性创造价值。我公司引进了进的检测设备，通过严格检验，安装调试，完整的生产质量管理体系保证了公司产品钢铁般的品质，经过多年的努力，正信激光在激光焊接设备研发和应用领域，一直处于领先地位，并可以根据产品为客户提供非标自动化激光焊接设备的量身定做。

技术工艺参数

(1)功率密度。功率密度是加工中***关键的参数之一。采用较高的功率密度，在微秒时间范围内，表层即可加热至沸点，产生大量汽化。因此，高功率密度对于材料去除加工，如打孔、切割、雕刻有利。对于较低功率密度，表层温度达到沸点需要经历数毫秒，在表层汽化前，底层达到熔点，易形成良好的熔融焊接。因此，在传导型焊接中，功率密度在范围在

(2)脉冲波形。脉冲波形在焊接中是一个重要问题，尤其对于薄片焊接更为重要。当高强度束射至材料表面，金属表面将会有能量反射而损失掉，且反射率随表面温度变化。在一个脉冲作用期间内，金属反射率的变化很大。

(3)脉冲宽度。脉宽是脉冲焊接的重要参数之一，它既是区别于材料去除和材料熔化的重要参数，也是决定加工设备造价及体积的关键参数。

(4)离焦量对焊接质量的影响。焊接通常需要一定的离焦量，因为焦点处光斑中心的功率密度过高，容易蒸发成孔。离开焦点的各平面上，功率密度分布相对均匀。离焦方式有两种：正离焦与负离焦。焦平面位于工件上方为正离焦，反之为负离焦。按几何光学理论，当正负离焦平面与焊接平面距离相等时，所对应平面上功率密度近似相同，但实际上所获得的熔池形状不同。负离焦时，可获得更大的熔深，这与熔池的形成过程有关。

实验表明，加热材料开始熔化，形成液相金属并出现部分汽化，形成高压蒸汽，并以极高的速度喷射，发出耀眼的白光。与此同时，高浓度蒸汽使液相金属运动至熔池边缘，在熔池中心形成凹陷。当负离焦时，材料内部功率密度比表面还高，易形成更强的熔池。

5 适用行业

适用于珠宝首饰、不锈钢工艺品、电池镍带、集成电路引线、钟表游丝、显像管、电子枪组装、传感器、钨丝、大功率二极管(三极管)、铝合金、笔记本电脑外壳、手机电池、模具、电器配件、滤清器、油嘴、不锈钢制品、高尔夫球头、锌合金工艺品等焊接。

售后服务政策：

1.产品整机免费保修一年，终身优惠维修。

2.销售工程师提供免费产品咨询服务、产品资料及焊接样本资料。

3.上门提供详细的产品导入培训、加强培训。

4.帮助客户建立操作人员培训体系及设备维护保养体系。

5.完善的产品售后手册，包含详尽产品操作使用、维护保养、简单故障排除信息，确保客户使用无虑。

6.备品备件充足，报修故障反应时间在24小时以内

7.在规定的时间内无法修复机器故障，免费提供备用机器直至故障处理完成。

8.导入客户关系管理软件（CAM），产品资料建档保存，定期上门巡检保养。