

汽车金属配件焊接选东莞正信激光5000瓦

产品名称	汽车金属配件焊接选东莞正信激光5000瓦
公司名称	东莞市正信智能装备有限公司
价格	130000.00/台
规格参数	频率:0-1000HZ 宽度:0.1-1.2mm 能量:0.5-5.0mm
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

东莞市正信智能装备有限公司

提供5000瓦光纤激光焊接机

汽车金属配件激光焊接。

光纤激光焊接机非自动化根据客户要求设计的自动生产设备。光纤激光焊接机是将高能激光束耦合进入光纤，通过准直镜准直为平行光，再聚焦于工件上实施焊接的一种激光焊接设备。对焊接难以接近的部位，施行柔性传输非接触焊接，具有更大的灵活性。光纤传输激光焊接机激光束可实现时间和能量上的分光，能进行多光束同时加工，为更精密的焊接提供了条件。

主要特点：光纤激光焊接机选配CCD摄像监视系统，方便观察和精确定位。光纤激光焊接机焊斑能量分布均匀，具有焊接特性所需要的光斑。光纤激光焊接机适应各种复杂焊缝，各种器件的点焊，以及1mm以内薄板的缝焊。光纤激光焊接机采用进口激光器/光纤可定制专用的自动化工装夹具,实现产品的批量生产。适用产品：主要针对薄壁材料、精密零件的焊接，可实现点焊、对接焊、叠焊、密封焊等，具有深宽比高，焊缝宽度小，热影响区小、变形小，焊接速度快，焊缝平整、美观，焊缝质量高，无气孔，可精确控制，聚焦光点小，定位精度高，光纤传输易实现自动化。在电池行业、IT行业、电子器件、光通讯行业、传感器行业、五金配件焊接、汽车配件焊接、模具修补行业、首饰焊接行业、眼镜行业、烤瓷牙、太阳能行业、电热行业获得广泛的应用。本公司是一家以主营光纤激光打标机,激光焊接机,定制激光打标机、企业。现用正信激光是一家集科研、生产、销售为一体的高科技机械设备制造厂家。始创于2013年广州深圳。随着公司的蓬勃发展，现创建了“正信”品牌，工厂建筑面积4000平方米，100多名优秀员工和精英团队。与中国武汉光谷华中科技大学建立良好的战略合作伙伴关系。正信现已成长为主营激光系列产品设备几十种。激光打标机、焊接机、切割机、自动线夹具、流水生产线等..非标自动化舍、设备定制。

机型描述：ZXL-5000W自动激光焊接机引进德国焊接机技术研制生产的激光焊接机。焊接效率高、效果好、操作简单方便，主要采用电脑编程，完成自动或半自动的点焊、对接焊、叠焊、密封焊，完成复杂的平面直线、圆弧及任意轨迹的焊接。可根据客户要求订制。

在20世纪90年代中期，BMW公司利用激光焊接机器人完成了BMW 5系列轿车的条焊缝，焊缝总长度达12m。到2003年7月，激光焊接焊缝的总长度累计达到150万米。

激光技术竞争的结果是强化了其在汽车制造业中的应用。DaimlerChrysler公司焊接（设备和零部件）技术课题组的负责人ChristianElsner先生认为：激光焊接的主要应用领域是汽车传动系统和汽车车架的焊接制造。激光焊接长期以来并没有被充分利用，新的激光焊接电源和更高的功率使得激光焊接挤进了长期以来一直被传统焊接技术所占据的“领地”。

激光技术在汽车工业中之所以得到了极为广泛的应用，与研究所的科技工作者们的劳动是分不开的。DaimlerChrysler公司生产技术与材料技术研究所打算在将来进一步加强与物理研究所的密切合作，使焊接生产过程中的传感器技术能有更好的结果。工业控制系统生产企业、工业控制系统应用企业与科学研究机构之间的合作越紧密，合作的结果就越富有成效。

目前，一些研究机构和企业正在研制开发新的激光焊接方案。新型晶体管脉冲的沙本激光器（Diode gepumpter Scheibenlaser）就是一个这样的范例。斯图加特激光工具研究所（IFSW）的指出：新的沙本激光技术是一个全新的晶体管固体激光技术方案，它有着很高的激光效率和很好的激光聚焦性能。

产生激光的介质是一个极薄的反射片，其厚度在百分之几到二百分之几微米之间。脉冲激光射束经紧凑的折射镜系统多次折射，然后经晶体反光射出。尽管反射片厚度尺寸很小，但是其反射能力极高，总效率也很高。Hügel先生认为：这种激光技术集CO₂激光技术与Nd：YAG固体激光技术的优点于一身，在将来可以开辟更多新的应用领域。

激光焊接的使用量在不断增长，德国VW公司的Touran轿车就是一个很好的例证。在这一新型轿车中，激光焊点的数量达到了1400个、焊缝的总长度达70m。在舒适、美观的敞篷轿车的生产中，VW公司的技术人员与奥地利的焊接专家Fronius公司合作研制开发了一种激光混合焊接技术。在高级敞篷轿车的车门上，激光混合焊接焊缝的长度达到了3570mm，是纯激光焊接焊缝长度的3倍。

VW公司的材料专家认为：与纯激光焊接技术相比，利用激光混合焊接技术可大大提高板金件缝隙的连接能力。从而使得VW公司可以更加充分地利用激光高速焊接时电弧焊接的工艺稳定性。另一个应用实例是BMW

5系列的宝马轿车的铝合金隔板采用这种激光混合焊接技术与内高压变形加工的铝合金支架焊接在一起。

与各种单独使用的激光焊接技术相比，激光混合焊接技术具有显著的优点。对于激光混合，优点主要体现在：更大的熔深/较大缝隙的焊接能力；焊缝的韧性更好，通过添加辅助材料可对焊缝晶格组织施加影响；无烧穿时焊缝背面下垂的现象；适用范围更广；借助于激光替换技术投资较少。对于激光MIG惰性气体保护焊混合，优点主要体现在：较高的焊接速度；熔焊深度大；产生的焊接热少；焊缝的强度高；焊缝宽度小；焊缝凸出小。从而使得整个系统的生产过程稳定性好，设备可用性好；焊缝准备工作量 and 焊接后焊缝处理工作量小；焊接生产工时短、费用低、生产效率高；具有很好的光学设备配置性能。

我们随时欢迎您莅临公司参观考察！1、根据您的要求为您提供任何专业技术及价格方面的咨询、并且以邮件方式发送产品资料或邮寄样品及相关资料给您，如果您有任何问题可随时电话或E-mail交流沟通。2、对客户所购买的任何一款产品将免费保修一年，可终身维护。保修期内设备出现故障及配件损坏（人为因素及不可抗力因素除外），我公司无偿免费修复，需跟换的配件由我公司免费提供（易耗件除外）。保修期后，维修时只按实际维修成本收取工本费。3、我司对所有用户每年进行回访，并随时提供技术支持服务。4、不论是新客户还是老客户，不论是金额大小，我们都是同等对待，一切人人平等。5、我公司保证严格按照合同规定保质、保量、保时完成每一项工作，并且为客户提供多种服务，如安全知识

讲解、设备安装、设备使用培训等服务。6、自购买当日起，客户可随时来公司免费参加各种技术培训课程。7、售后服务响应时间：当我公司接到用户报修电话，售后工程师在2小时内有明确维修答复，如设备出现用户自己不能解决的问题，我公司将安排售后工程师在24-48小时内到达设备现场解决问题，300公里以外72小时到达。