

光纤传输全自动激光焊接机、焊接钟表、手机马达

产品名称	光纤传输全自动激光焊接机、焊接钟表、手机马达
公司名称	东莞市正信智能装备有限公司
价格	222200.00/台
规格参数	脉冲频率:0-200HZ 脉冲宽度:0.1-1.2mm 脉冲能量: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

正信光纤传输自动-全自动激光焊接机。在人工成本不断上涨的今天，每个企业都在寻找提高生产效率的方法，已提高企业的核心竞争力，适应这个多变的市场环境。铭镭激光主要致力于激光设备的研发，从市场需求出发，不断地改进与创新激光设备，提升机器的生产效率，以响应“智能制造”的口号！

下面简单介绍一下光纤传输自动激光焊接机-全自动激光焊接机：

机型简介

光纤传输激光焊接机：是将高能激光束耦合进入光纤远距离传输后，通过准直镜准直为平行光，在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，搭配简便式万向仪器，可以对接大型模具难以接近的精密部位，实行柔性传输非接触焊接，具有更大的灵活性。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

- 1、选配CCD摄像监视系统，方便观察和精确定位。
- 2、焊斑能量分布均匀，具有焊接特性所需要用的光斑。
- 3、适应各种复杂焊缝，各种器件的点焊，以及1mm以内薄板的焊缝。
- 4、采用英国进口陶瓷聚光腔体，耐腐蚀、耐高温，腔体寿命（8-10年），脉冲氙灯寿命为800万次以上。

5、可定制专用的自动化工装夹具，实现产品的批量生产。

应用行业

应用于光通信器件、医疗、电子、电池、光纤耦合器件、显像管电子枪、金属零件、手机震动马达、钟表精密零件、汽车钢片等精密焊接。

光纤传输激光焊接机机型说明：

ML-WF200/400(1E)

1光纤输出（标准配置）

ML-WF200/400M(2E)

2光纤能量分光输出

ML-WF200/400A(2T)

2光纤时间分光输出

ML-WF200/400T(2E2T)

4光纤2能量分光 2时间分光输出

莞激市正信光焊接机在生产中的工艺特点——激光用来封焊金属是目前一种先进的加工工艺方法，主要基于台谊激光焊接机有以下特点：

- （1）高的深宽比。焊缝深而窄，焊缝光亮美观；
- （2）最小热输入。由于功率密度高，熔化过程极快，输入工件热量很低，焊接速度快，热变形小，热影响区小；
- （3）高致密性。焊缝生成过程中，熔池不断搅拌，气体易出，导致生成无气孔熔透焊缝。激光焊接机焊后高的冷却速度又易使焊缝组织微细化，焊缝强度、韧性和综合性能高；
- （4）强固焊缝。高温热源和对非金属组份的充分吸收产生纯化作用，降低了杂质含量，改变夹杂尺寸和其在熔池中的分布，激光焊接机焊接过程中无需电极或填充焊丝，熔化区受污染小，使焊缝强度、韧性至少相当于甚至超过母体金属；
- （5）精确控制。因为聚焦光斑很小，焊缝可以高精度定位，光束容易传输与控制，不需要经常更换焊炬、喷嘴，显著减少停机辅助时间，生产效率高，光无惯性，还可以在高速下急停和重新启始。用自控光束移动技术则可焊复杂构件；
- （6）非接触、大气环境焊接过程。因为能量来自激光，工件无物理接触，因此没有力施加于工件。另磁和空气对激光都无影响；
- （7）由于平均热输入低，加工精度高，可减少再加工费用，另外，激光焊接运转费用较低，从而可降低工件成本；
- （8）容易实现自动化，对光束强度与精细定位能进行有效控制。

三、激光焊接机焊接与现有焊接方法的比较

目前密封焊接采用的方法有：电阻焊、氩弧焊、电子束焊、等离子焊等。

- 1、电阻焊：它用来焊接薄金属件，在两个电极间夹紧被焊工件通过大的电流熔化电极接触的表面，即通过工件电阻发热来实施焊接。工件易变形，电阻焊通过接头两边焊合，而激光焊只从单边进行，电阻焊所用电极需经常维护以清除氧化物和从工件粘连着的金属，焊接薄金属搭接接头时并不接触工件，再者，光束还可进入常规焊难以焊及的区域，焊接速度快。
- 2、氩弧焊：使用非消耗电极与保护气体，常用来焊接薄工件，但焊接速度较慢，且热输入比激光焊大很多，易产生变形。
- 3、等离子弧焊：与氩弧类似，但其焊炬会产生压缩电弧，以提高弧温和能量密度，它比氩弧焊速度快、熔深大，但逊于激光焊。
- 4、电子束焊：它靠一束加速高能密度电子流撞击工件，在工件表面很小密积内产生巨大的热，形成“小孔”效应，从而实施深熔焊接。电子束焊的主要缺点是需要高真空环境以防止电子散射，设备复杂，焊件尺寸和形状受到真空室的限制，对焊件装配质量要求严格，非真空电子束焊也可实施，但由于电子散射而聚焦不好影响效果。电子束焊还有磁偏移和X射线问题，由于电子带电，会受磁场偏转影响，故要求电子束焊工件焊前去磁处理。X射线在高压下特别强，需对操作人员实施保护。激光焊则不需真空室和对工件焊前进行去磁处理，它可在大气中进行，也没有防X射线问题，所以可在生产线内联机操作，也可焊接磁性材料。

四、激光焊接机焊接在传感器生产的应用前景

正信激光焊接机焊接技术是一种高新技术，由于其独有的特点，特别适合在传感器密封焊中使用，目前国外许多生产的厂家均利用激光焊接工艺生产，而国内采用此工艺的厂家不多，主要是一些生产**产品的厂家和部分科研机构在采用此种工艺，且采用国外激光焊接机的较多。

目前国内正信激光焊接机在性能上已和国外产品相差不远，完全可以胜任国内生产传感器的工艺要求，但价格是国外同类产品的1/3-1/5。为提高国内传感器整体水平以及发展民族激光产业，我国的生产厂家应尽快采用国产正信激光焊接机来生产加工，以增加产品竞争力，开拓国际市场。