

东莞激光配件,设备配件,组装的正信激光焊接机

产品名称	东莞激光配件,设备配件,组装的正信激光焊接机
公司名称	东莞市正信智能装备有限公司
价格	1.00/112000
规格参数	频率:0-200HZ 脉冲宽度:0.1-1.2mm 电流:220V-380V
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

焊接主要优点和特点：热影响区域小，不会导致精密模具变形。焊接深度大，焊接牢固。溶化充分，不留修补痕迹。溶池溶料凸起部份与基体结合处无凹陷现象。1.激光焊接点直径只有0.2mm~2.0mm；2.选用1.064um波长激光，对人体无害；3.受热范围内小，不会出现变形，不会出现气孔；4.可加工材料如模具钢，不锈钢，镀铜及贵金属等；5.可修补裂痕、崩角、模边、及磨损了的密封边；6.焊接过后可以磨削加工成光面；

1、速度快、强度高、变形小，焊接后无矫形和清理。

首饰制造企业广泛采用激光焊接技术的最大原因就是其焊接速度快且变形小，焊接后不需要矫形和清理。虽然激光焊接比传统的火焰焊接更快，但操作者通常是手持或用夹具特工件，一次只能焊接一件。由于大多数首饰用激光焊接工作室都不大，不能一次处理大量的工作，因而焊接的时间会略有增加。但焊接后，由于清理工作减少，所节省的时间足以补偿焊接的时间。激光焊接可在惰性气体的保护下进行，不会在产品上留下火斑，因而焊接时无须添加助溶剂，焊接后也不需酸洗处理。总体上，激光焊接的生产效率更高。

2.适合焊接精密工件，可确保工件的质量。

由于激光束聚集后可获得很小的光斑且能精确定位，适于大批量自动化生产，不仅生产效率打打提高，且热影响区小，焊点无污染，极大地提高了焊接质量，降低了废品率。如电镀Au质量分数为58%、Ag质量分数为2%的14K合金首饰，采用火焰焊接，Ag产生退火，使饰品的整体硬度从Hv=145降低约一半，如果从齐腰的高度跌落地上会摔出凹痕。而采用低功率、高速度的激光焊接，由于热量集中，工件不会发生退火，因而不会影响工件的

强度。

3.装配精度高，有助于开发新的首饰生产工艺。

由于珠宝首饰业引用了激光焊接技术，改变了人们传统的首饰设计思维方式。借助激光焊接技术，可制作一些结构特殊的首饰款式。而在过去，由于受传统焊接技术的限制，这些特殊结构的首饰难以完成或达不到质量要求。激光焊接可在很窄的区域内进行，更易于将不同类型的合金材料焊接到一起，因此，两个组件间的颜色或组织可以突变，不会互相混合。激光焊接的狭窄工作区域使之在湿润性、连接健全性和热影响区的晶粒尺寸上都有别传统的焊接技术。

4.一致性与稳定性好。通常不用填充金属和焊剂，就可使工作局部熔化而直接焊接。

5.可简化工件的修理工作，如修复靠近宝石的金属和清除铸件的孔洞等；还可焊接距较复杂、热敏感部件0.2mm的部位，如铰链，钩，扣件，镶口等。

6.不污染环境。在激光焊接过程中，不需使用焊料与溶剂，也不需用化学溶剂清洗工件，因此，没有废料处理的问题。

7.可节省金属材料。采用传统的焊接技术时，一般需求金属厚0.2mm；而使用激光焊接，可减薄到0.1mm，因而饰品的重量可减轻35%~40%，这对电铸工艺产品尤为重要。激光焊接不仅可以节省贵金属材料，还可以节省焊料，而且在多重焊接是，不必使用不同类型的焊料。