

OPPO vivo 小米手机外框架连续激光焊接

产品名称	OPPO vivo 小米手机外框架连续激光焊接
公司名称	东莞市正信智能装备有限公司
价格	215300.00/台
规格参数	脉冲频率:0-200HZ 脉冲宽度:0.-20ms 脉冲光斑直径: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

苹果 OPPO vivo 小米手机外框架全自动连续激光焊接 东莞正信

激光焊接机的发展历程 激光焊接机的技术参数：平均激光功率是550W，工作时的功率是600W左右，比其他公司的功率会大；单脉冲能量是90-150J，也就是单个脉冲时的能量大小；主机耗电功率是8KW，一个小时也用不了多少电；焊接深度是0.1-4.0mm，是氩弧焊的1.5倍左右；焊点大小是0.2-2mm，的深宽比是10:1，是氩弧焊无法与之媲美的；激光波长采用的波长是1064nm，焊接不锈钢是非常完美的；脉冲宽度是0.3-20ms（可调），主要是用来控制焊点的大小的；连击频率是1-200Hz，每秒频率是130Hz；瞄准定位采用专业的红光定位，或者CCD感应；激光器工作行程是X轴300Y轴200Z轴100（行程可选），电力需求是220V-380V ± 10% / 50Hz / 60A 或者220V / 50Hz / 60A；连续工作时间是不超过16个小时；水冷系统是3匹（或5匹可选）激光器专用水冷箱；使用环境是洁净无尘，无震源，10 -30，湿度5%-85%左右的车间。机型描述：ZXL-600W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***主要的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。Daimler Chrysler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（DiodengepumpteScheibenlaser）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，***后经晶体射出。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；焊缝准备工作和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。但是，激光混合焊接在电源设备方面的投资成本相对较高。随着市场的进一步扩大，电源设备的价格也将会有所下降，并将使激光混合焊接技术在更多的领域中得到应用。

一、机型特点：1.实时处理反馈控制性能及波形控制功能,实现理想的焊接条件
2.振镜扫描头的组合设计,在加工范围内实现点焊及缝焊
3.激光的输出,可实现包含同时分光,时间分光,大可以做到4分光
4.渐入渐出功能,缝焊的开始及结束时的重叠部分得到完成
5.输入,输出接线头(信号)的设置,自动化更容易
6.可选配机器人、吊臂、CCD摄像监视系统实现特种焊接、进行精密对位及焊接实时监控

二、适用材料及行业：适用材料：1、不锈钢316 304 430 201 两块叠在一起可达各1mm以下厚的直接击穿焊接、对接焊可两块拼在一起可达各5mm以下厚的直接拼在一焊，密封焊厚度在0.3mm—5mm的范围均可焊接，以上焊接拉力可达2吨，密封压力测试可达20公斤；2、铁 工艺及参数跟不锈钢一样；3、钢 工艺及参数跟不锈钢一样；4、铜 59 62铜外其它铜都可以解决；5、铝 1系、2系、3系、4系、5系、6系、7系的都可以轻松焊接；6、钛 可以解决；7、钼 可以解决；8、钨 不能焊接；9、其它金属均可焊接，就不列举了
10、可以混和焊接的：白铜跟不锈钢、镀锌、镀镍等等 适用行业：用于手机壳、支架、电子通讯、五金、医疗器械、仪表仪器、首饰、体育运动用品；包括手机屏蔽罩，手机外壳，MP4外壳，传感器,金属电器外壳，硬盘，微电机，光纤耦合器件，锂电池，钟表，眼镜，电子元器件，工艺品等产品。

三、系统参数：振镜式工作台 焊接范围 大70*70/100*100/150*150mm可选
工作台面控制方式 手动或者步进电机或者伺服电机可选 控制系统 SW CNC2000或者SW PLC
光纤传输激光器 激光功率 25W、50W、100W、150W、200W、300W、500W、600W可选
激光波长 1064nm 激光类型 ND：YAG脉冲 光纤端口 1-4根 光点调节范围 0.1-0.4mm
焊接深度 7mm 脉冲频率 0-50Hz 光点大小 0.2~4.0mm

电力要求 380V ± 10%/50Hz或者220V ± 10%/50Hz 冷却方式 水冷 四

五、服务承诺：专业、品质、诚信、高效

公司除提供先进的激光技术及设备外，更加注重提供高质量的专业化服务，真诚且全方位为顾客服务
1、售前服务 签订合同前，公司为客户提供各种生产工艺方案，提供激光设备的技术咨询、样品试样，设备选型、技术及价格方面的咨询等服务。2、售中服务 我公司依据合同，免费在规定的时间内将设备安全运往用户指定的地点，并为贵公司提供壹套免费技术培训教学光盘及说明书，主要的内容如下：
开关机操作规程培训；调整控制参数的意义，参数选择范围的培训；打标控制软件操作培训；机器的基本清洁处理和保养；常见硬件故障处理；操作中应注意的问题；除此之外还为用户提供其所生产产品的相关技术支持

欢迎来到东莞市正信智能装备有限公司网站，具体地址是广东省东莞市凤岗镇东莞市凤岗镇竹塘村浸校塘环路170号汇鸿工业园A栋二楼02号，老板是刘亮。联系电话是0769

82195776,联系手机是18666405466,主要经营激光焊接主要应用：广泛用于手机通讯，五金，厨具，卫浴，电子产品元件，精密度焊接，首饰，新能源电池，门窗灯饰，汽车配件，工艺品，等等 焊接特点：焊接缝隙小，热影响区域小，变形小，焊接速度快，焊缝平整无需焊后处理，可精确控制，精确定位。单位注册资金单位注册资金人民币 250 - 500 万元。本公司在机械产品这一领域倾注了无限的热忱和激情

，公司一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌，携手共创美好明天！