

搅拌摩擦焊, fsw

产品名称	搅拌摩擦焊, fsw
公司名称	深圳市鑫锦润科技有限公司
价格	10.00/个
规格参数	
公司地址	深圳市龙华新区观澜街道樟坑径老友成工业园1栋1楼
联系电话	18100275069

产品详情

中航深圳公司为中航工业华南工厂，专业从事搅拌摩擦焊设备研发销售加工等！欢迎咨询合作！目前此技术广泛应用于新能源汽车，高铁，航空，造船等诸多领域！欢迎前来实地考察洽谈合作，龙先生地址：深圳市龙华工业园区富士康旁边我公司为中国最早引进和研发搅拌摩擦焊的企业，下面为公司发展历程：2002年航空工业制造所与英国焊接研究所合作成立中国搅拌摩擦焊中心-北京赛福斯特技术有限公司2003年研中国第一台搅拌摩擦焊专用装备2004年大型龙门式搅拌摩擦焊设备及**结构工艺交付中国航天企业2005年开发中国第一款搅拌摩擦焊散热器2006年为上海航天设备厂提供**贮箱搅拌摩擦焊接技术及4台搅拌摩擦焊接装备2007年大型船用宽幅壁板搅拌摩擦焊工艺及装备出口新加坡，中国摩擦焊装备走出国门2008年国产大飞机部件实现搅拌摩擦焊制造。2009年采用赛福斯特公司搅拌摩擦焊技术制造的**顺利升空！2010年攻克大厚度铝合金搅拌摩擦焊关键技术单面焊接厚度达到80mm2011年研制轨道列车行业52米大型龙门搅拌摩擦焊设备交付中车集团。2012年为德国企业提供世界第一款电动汽车铝合金电池托盘搅拌摩擦焊接工艺和装备2013年开发全国首套全自动搅拌摩擦焊冶金版生产线，并在华南地区选址深圳成立鑫锦润分公司2014年中国飞机制造主机厂开始使用赛福斯特搅拌摩擦焊机制造机身大部件。2015年实现国内第一款电动汽车铝合金电池托板搅拌摩擦焊机制造2016年汽车轮毂自动化搅拌摩擦焊设备出口韩国汽车制造企业2017年首次投登陆美国市场，搅拌摩擦焊装备累计交付超过300台针对航天工业，中航深圳鑫锦润可以实现2mm-40mm厚高强铝合金单面焊接，焊缝一次成型，接头质量达到1级，接头强度可达90%。回抽搅拌头可实现1mm-35mm厚筒体环缝的焊接，提高产品质量稳定性及生产效率，助力我国的航天飞行器在太空中任意遨游。针对航空工业，中航深圳鑫锦润从2mm的薄板到40mm的大厚板，从2XXX铝合金到7XXX超硬铝合金，搅拌头作为搅拌摩擦焊技术的“**”，为每一条焊缝提供了优质的性能，助力航空工业的发展。针对船舶工业，中航深圳鑫锦润可实现5XXX和6XXX等铝合金的单面带筋、单面多筋、中空型材、中空带筋板的搅拌摩擦焊接，焊接效率达到每分钟1000mm-1500mm。单个搅拌工具可实现不低于1000m的有效焊接长度，焊后变形小。针对列车工业，中航深圳鑫锦润可根据产品不同焊接接头结构形式的需要，提供2-80mm的单轴肩搅拌头，寿命不低于1000m；以及2-30mm双轴肩搅拌头，寿命不低于200m。可实现空调板、车钩板、车体大部件的铝合金搅拌摩擦焊接。针对汽车工业，中航深圳鑫锦润可根据汽车零部件产品的特殊需求，实现铝合金轧制板材、挤压型材、铸造铝合金、镁合金等不同材料的有效焊接，焊接速度最高可达2m/min，单支搅拌工具寿命不少于1000m。针对电力电子工业，中航深圳鑫锦润从1mm的超薄板焊接，到110mm的雷达面板的焊接，可提供各种规格的铝合金、镁合金、铜合金等散热结构的焊接搅拌头。搅拌摩擦焊作为先进、优质、高效的焊接新方法，可实现铝、镁、铅、铜、钢、钛、金属基复合材料、异种金属等材料的对接、搭接、对搭接、不等厚焊接和材料表

面改性等工艺。深圳鑫锦润科技有限公司（中航工业华南地区工厂）成熟掌握不同材料、不同厚度的多种规格、多种系列的金属材料的焊接工艺及焊接工具的设计制造技术中航鑫锦润设备的搅拌摩擦焊（Friction Stir Welding, FSW）高于同行业，焊接过程热输入量较小，金属不熔化，无元素烧损，能够保持母材的冶金性能，接头强度高，适用于铝、镁、铅、铜、钢、钛等金属材料，以及金属基复合材料的高质量连接。技术优点：（1）可实现全系列（铝、镁、铅、铜、钢、钛、及其合金）金属基复合材料的高效焊接。（2）可实现自动化，设备能耗低，功效高，对作业环境要求低。（3）无需添加焊丝，不需要保护气体，成本低。（4）无污染、无烟尘、无辐射，安全绿色。（5）接头残余应力低，焊接变形小。