

重庆不锈钢弯头-上优管件

产品名称	重庆不锈钢弯头-上优管件
公司名称	重庆上优管道配件有限公司
价格	88.00/个
规格参数	材质:不锈钢 压力等级:高压 品牌:上优
公司地址	重庆市九龙坡区华龙大道89号(新金尊机电市场) C2-14号
联系电话	18680759480 18680842290

产品详情

重庆不锈钢弯头激光焊接加工方法的特征：

- 1、非接触加工，不需对重庆不锈钢弯头加压和进行表面处理。
- 2、焊点小、能量密度高、适合于高速加工。
- 3、短时间焊接，既对外界无热影响，又对材料本身的热变形及热影响区小，尤其适合加工高熔点、高硬度、特种材料。
- 4、不需要填充金属、不需要真空环境(可在空气中直接进行)、不会像电子束那样在空气中产生X射线的危险。
- 5、重庆不锈钢弯头与接触焊工艺相比.无电极、工具等的磨损消耗。
- 6、无加工噪音，对环境无污染。
- 7、微小重庆不锈钢弯头也可加工。此外，还可通过透明材料的壁进行焊接。
- 8、可通过光纤实现远距离、普通方法难以达到的部位、多路同时或分时焊接。
- 9、很容易改变激光输出焦距及焊点位置。
- 10、很容易搭载到自动机、机器人装置上。
- 11、重庆不锈钢弯头对带绝缘层的导体可直接进行焊接，对性能相差较大的异种金属也可焊接。

影响到重庆不锈钢弯头激光焊接质量的主要参数有焊接电流、脉冲宽度、脉冲频率等，其影响效果主要如下：

- 1、随着电流的增大，重庆不锈钢弯头焊缝的宽度增大，焊接过程逐渐出现飞溅，焊缝表面出现氧化现象，并有粗糙感。
- 2、随脉冲宽度的增大，重庆不锈钢弯头焊缝的宽度也在增大。脉宽的变化对不锈钢超薄板激光焊接机焊接的效果影响非常显著。脉冲宽度的微小增大，都可能导致试样被氧化和烧穿。
- 3、随脉冲频率的增加，重庆不锈钢弯头焊点重叠率增大，焊缝宽度先增大后基本保持不变。在显微镜下观察，焊缝越来越光滑美观。但脉冲频率增加到一定值时，焊接过程飞溅严重，焊缝变得粗糙，并且焊接件的上下表面都出现氧化现象。
- 4、超薄板材料的激光焊接适宜采用正离焦，在相同离焦量的情况下，正离焦激光焊得到的焊缝表面比负离焦时要光滑美观。

重庆不锈钢弯头的焊接过程中，会遇到焊接接头的热裂纹问题，原因有下：

- 1、重庆不锈钢弯头线膨胀系数却大得多，但导热大约只有钢的一半，因此焊后在接头中会有较大的内应力产生。
- 2、重庆不锈钢弯头的结晶凝固区间大，结晶时间长，且结晶方向性强，所以杂质偏析较严重。
- 3、重庆不锈钢弯头中合金元素多，合金元素之间或与杂质间作用也可形成低熔点化合物和共晶。