

激光熔覆头尺寸 飞超激光 锦州激光熔覆头

产品名称	激光熔覆头尺寸 飞超激光 锦州激光熔覆头
公司名称	丹阳飞超激光科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	丹阳延陵凤凰工业园新万宝路3号
联系电话	13584428681

产品详情

激光焊接（熔覆）变形小

主要是熔铸区域小，过渡区域小，收缩量小。那么材料在收缩过程中所产生的收缩力，锦州激光熔覆头，不足以使整个机体变形，这就是所谓激光熔覆不变形的原因（所以当机体尺寸过小时同样会产生变形），激光熔覆头厂家，这也是激光焊接（熔覆）的优势。

那么，这种焊接应力到哪里去了呢？它主要是释放到熔铸区域和过渡区域了。那么，这就产生了两个问题：

一是熔铸区容易产生裂纹，所以，激光熔覆对材料的延展性要求比较高，如镍基粉末；

二是过渡区应力大，由于激光焊接过程中加热快冷却快，产生的过渡区尺寸过小，造成这一区域应力集中，这就影响了激光焊接（熔覆）的结合效果。特别是在基体与焊材机械性能相差较大时，倾向更严重，甚至产生脱落现象，激光熔覆头尺寸，这就要求在激光熔覆时，格外注意过渡层的材质和厚度设计。

激光熔覆按送粉工艺的不同可分为两类：粉末预置法和同步送粉法。两种方法效果相似，同步送粉法具有易实现自动化控制，激光能量吸收率高，无内部气孔，尤其熔覆金属陶瓷，可以显著提高熔覆层的抗开裂性能，使硬质陶瓷相可以在熔覆层内均匀分布等优点。进入20世纪80年代以来，激光熔覆技术得到了迅速的发展，已成为国内外激光表面改性研究的热点。激光熔敷技术具有很大的技术经济效益，广泛应用于机械制造与维修、汽车制造、纺织机械、航海与航天和石油化工等领域。

焊接优点

- （1）焊件位置，务必在激光束的聚焦范围内。
- （2）焊件需使用夹治具时，必须确保焊件的最终位置需与激光束将冲击的焊点对准。
- （3）可焊厚度受到限制渗透厚度远超过19mm的工件，生产线上不适合使用激光焊接。

(4) 高反射性及高导热性材料如铝、铜及其合金等，焊接性会受激光所改变。

(5) 当进行中能量至高能量的激光束焊接时，变焦激光熔覆头，需使用等离子控制器将熔池周围的离子化气体驱除，以确保焊道的再出现。

(6) 能量转换效率太低，通常低于10%。

(7) 焊道快速凝固，可能有气孔及脆化的顾虑。

(8) 设备昂贵。

激光熔覆头尺寸-飞超激光(在线咨询)-锦州激光熔覆头由丹阳飞超激光科技有限公司提供。丹阳飞超激光科技有限公司 (www.feichaolaser.cn) 拥有很好的服务和产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是全网商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！