

温州激光焊接头 超强伟业科技 激光焊接头报价

产品名称	温州激光焊接头 超强伟业科技 激光焊接头报价
公司名称	无锡超强伟业科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡新吴区鸿山街道机光电工业园锡协路203号
联系电话	13373636388 13373636388

产品详情

激光切割头故障及维修

电极、喷嘴是数控等离子切割机日常作业中消耗量最大的消耗件，特别是原装进口的电极和喷嘴。所以，有效延长电极和喷嘴的使用寿命，将大大降低等离子切割加工的生产成本。电极和喷嘴的消耗，与气压、冷却水压、电压、电流、供气质量及消耗件质量等多种因素有关，还必须注意一些因机器故障导致的异常消耗情况。曾遇到过切割机引弧瞬间，就频繁烧毁成套的电极和喷嘴的现象，也有的在切割后0.5~1h内烧毁，这些都不是正常的消耗。

经检查发现，电极和喷嘴之间产生的电弧，把电极和喷嘴的边缘烧结。为此，采取使用不同型号的电极和喷嘴，更换新割枪，调整气、水压力等措施，效果虽有些变化，但不显著，且又时又莫名其妙地恢复正常。经反复检查，温州激光焊接头，发现是切割过程中偶然断气造成的故障。分段排查发现，电动阀控制台内的电磁阀失电造成断气，而电磁阀失电是由于割炬小车的来回拖拽，造成割炬控制电缆接触不良。由于断气时间很短，待测量时又是好的，故障很难发现。而正是在这个很短的断气时间内，造成电极和喷嘴烧毁。重新维修固定电缆后，故障消除。

激光焊接工艺特点

影响激光焊接质量的工艺参数比较多，如功率密度、光束特性、离焦量、焊接速度、激光脉冲波形和辅助吹气等。

功率密度

功率密度是激光焊接中最关键的参数之一。

采用较高的功率密度，在几微秒时间内，可迅速将金属加热至熔点，形成良好的熔融焊接。

功率密度由峰值功率和焊点面积决定。功率密度=峰值功率÷焊点面积，在焊接高反射材料如铝，激光焊接头费用，铜时，需要提高功率密度，也就是设定较大的电流或者功率，尽量在焦点附近焊接。

激光所用气体包括激光器工作和保护气体以及切割辅助气体。

激光器工作气体用于产生激光，保护气体用于保护光学器件、驱动光闸。激光器工作气体由氦气、氮气、二氧化碳气体按照一定比例混合，这个比例在工厂预定好，激光焊接头报价，确保最佳性能，激光焊接头型号，不要随便调整，比例不当，可能会造成激光系统的失效和高压电源的损害。激光器所用气体均为高纯度，均在99.999%以上。

切割辅助气体主要是N₂或O₂，有的材料切割可以使用压缩空气作为切割辅助气体。N₂切割的切割面比较光亮；O₂切割的切割面由于材料被氧化而发黑。切割辅助气体的纯度越高，切割面的质量越好。

温州激光焊接头-超强伟业科技-激光焊接头报价由无锡超强伟业科技有限公司提供。温州激光焊接头-超强伟业科技-激光焊接头报价是无锡超强伟业科技有限公司（www.suplaser.cn）今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：李总。