

劲松焊接 焊接设备公司 弋江区焊接设备

产品名称	劲松焊接 焊接设备公司 弋江区焊接设备
公司名称	芜湖劲松焊接机电销售有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	芜湖商品交易博览城D区8栋101-104号
联系电话	13655539188

产品详情

激光焊接能焊接的材料：

铜及铜合金，焊接铜和铜合金易产生未熔合与未焊透的问题，因此应采用能量集中、大功率的热源并配合预热措施；在工件厚度较薄或结构刚度较小，无防止变形措施时，自动焊接设备，焊后很容易产生较大的变形，而当焊接接头受到较大的刚性约束时，易产生焊接应力；焊接铜及铜合金时还易产生热裂纹；气孔是铜及铜合金焊接时的常见缺陷。

塑料，几乎所有的热塑性塑料和热塑性弹性体都可使用激光焊接技术。常用的焊接材料有PP、PS、PC、ABS、聚酰胺、PMMA、聚甲醛、PET以及PBT等。而其它的一些工程塑料如聚本硫醚PPS和液晶聚合物等，由于具有较低的激光透过率而不能直接使用激光焊接技术，一般在底层材料上加入炭黑，以便材料能吸收足够能量，从而满足激光透射焊接的要求进行焊接。

铝合金的激光焊接，铝及其铝合至激光焊接的主要困难是它对10.8 μ m波长的Co₂激光束的反射率高。铝是热和电的良好导体，高密度的自由电子使它成为光的良好反射体，起始表面反射率超过90%，焊接设备公司，也就是说，深熔焊必须在小于10%的输入能量开始，这就要求很高的输入功率以保证焊接开始时必需的功率密度，而一旦小孔生成。

焊接机器人的优势

提高劳动生产率。机器人没有疲劳，一天可24小时连续生产，另外随着高速高效焊接技术的应用，使用机器人焊接，效率提高的更加明显。产品周期明确，容易控制产品产量。机器人的生产节拍是固定的，因此安排生产计划非常明确。可缩短产品改型换代的周期，减小相应的设备投资。可实现小批量产品的焊接自动化。机器人与专机的区别就是他可以通过修改程序以适应不同工件的生产。

激光焊接通常需要一定的离焦，因为激光焦点处光斑中心的功率密度过高，容易蒸发成孔。离开激光焦点的各平面上，功率密度分布相对均匀。离焦方式有两种：正离焦与负离焦。焦平面位于工件上方为正离焦，激光焊接设备，反之为负离焦。按几何光学理论，当正负离焦做文章一相等时，所对应平面上功率密度近似相同，但实际上所获得的熔池形状不同。负离焦时，可获得更大的熔深，这与熔池的形成过程有关。实验表明，弋江区焊接设备，激光加热50~200us材料开始熔化，形成液相金属并出现问分汽化，形成市压蒸汽，并以极高的速度喷射，发出耀眼的白光。与此同时，高浓度汽体使液相金属运动至熔池边缘，在熔池中心形成凹陷。当负离焦时，材料内部功率密度比表面还高，易形成更强的熔化、汽化，使光能向材料更深处传递。所以在实际应用中，当要求熔深较大时，采用负离焦;焊接薄材料时，宜用正离焦。

劲松焊接(图)-焊接设备公司-弋江区焊接设备由芜湖劲松焊接机电销售有限公司提供。行路致远，砥砺前行。芜湖劲松焊接机电销售有限公司(www.jinsonghanjie.com)致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为电焊设备与器材具影响力的企业，与您一起飞跃，共同成功!