

自动焊接设备 焊接设备 芜湖劲松焊接公司

| | |
|------|-----------------------|
| 产品名称 | 自动焊接设备 焊接设备 芜湖劲松焊接公司 |
| 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，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，高频焊接设备，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%，也就是说，焊接设备，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。

焊接电流的种类和极性

焊接电流的种类分为直流和交流。其中，直流电弧焊根据电流的有无脉冲又分为恒定直流和脉冲直流；根据极性分为直流正接(焊件接正)和直流反接(焊件接负)。交流电弧焊根据电流波形的不同又分为正弦波交流和方波交流等。焊接电流种类和极性能影响电弧输入焊件热量的大小，因此能影响焊缝成形，同时还能影响熔滴过渡过程和对母材表面氧化膜的去除。

熔化极电弧焊时，直流反接时的焊缝熔深和熔宽都要大于直流正接的情况，交流焊接的熔深和熔宽介于

两者之间。因此，埋弧焊时，都采用直流反接以获得较大的熔深；而埋弧堆焊时，则采用直流正接以减小熔深。熔化极气体保护电弧焊时，由于直流反接时不仅熔深大，而且焊接电弧和熔滴过渡过程都较直流正接和交流时稳定，而且具有阴极清理作用，因此被广泛使用，而直流正接和交流则一般不被采用。

在其他条件一定的情况下，提高焊接速度会导致焊接热输入减小，从而焊缝熔宽和熔深都减小。由于单位长度焊缝上的焊丝金属熔敷量与焊接速度成反比，所以也导致焊缝余高减小。

焊接速度是评价焊接生产率的一项重要指标，为了提高焊接生产率，应该提高焊接速度。但为了保证结构设计上所需的焊缝尺寸，超声波焊接设备，在提高焊接速度的同时要相应提高焊接电流和电弧电压，这三个量是相互联系的。同时，自动焊接设备，还应考虑在提高焊接电流、电弧电压、焊接速度(即采用大功率焊接电弧、高焊接速度焊接)时，有可能在形成熔池过程中及熔池凝固过程中产生焊接缺陷，如咬边、裂纹等，所以提高焊接速度是有限度的。

自动焊接设备-焊接设备-芜湖劲松焊接公司(查看)由芜湖劲松焊接机电销售有限公司提供。芜湖劲松焊接机电销售有限公司(www.jinsonghanjie.com)为客户提供“焊接设备,切割设备,焊切专机,焊接材料,工业机器人”等业务，公司拥有“芜湖劲松焊接”等品牌。专注于电焊设备与器材等行业，在安徽 芜湖 有较高知名度。欢迎来电垂询，联系人：周经理。