

供应圆焊接翻边自动化激光焊接机 一拖二的卷圆焊接设备厂家

产品名称	供应圆焊接翻边自动化激光焊接机 一拖二的卷圆焊接设备厂家
公司名称	东莞市正信智能装备有限公司
价格	299900.00/台
规格参数	焊接速度:14个/每份 焊接效率:30mm/s 焊接深度:0.5-1.2mm
公司地址	东莞市凤岗镇竹塘村浸校塘环村路170号汇鸿工业园A栋二楼02号
联系电话	0769-89909148 18666405466

产品详情

东莞市正信激光科技有限公司

卷圆自动化激光焊接设备-一体机一拖二，

选激光焊接的原因：

全自动激光焊接机可以对薄壁材料，精密零件实现点焊、对接焊、叠焊、密封焊等。采用原装进口配件，性能稳定，故障率低，使用寿命长达10年以上；应用高能脉冲激光对物件进行焊接，激光脉冲的高能量、高密度可使焊接平整、焊缝宽度小热影响区小，能完成传统工艺无法实现的全自动精密焊接，可根据客户要求订制非标自动化激光焊接设备。

全自动激光焊接机优势：

- 1.激光功率大，热影响区域小，变形小，焊接速度快。
- 2.焊缝质量高平整美观、无气孔，焊后材料韧性至少相当于母体材料

3.人体化设计，液晶屏显示、集中按键化操作更简单

4.四维滚珠丝杠工作台，采用进口伺服控制系统，可选旋转工作台，可以实现点焊、直线焊、圆周焊等自动焊。

5.电流波形任意调整，可根据焊材的不同设置不同的波形，使焊接参数和焊接要求相匹配，以达到的焊接效果。

6. 产品焊后不变形不变色，无需打磨处理

一、激光焊的特点:

1、以聚焦的激光束作为能源轰击焊件焊缝所产生的热能进行熔焊的方法称激光焊。聚焦后的光束可获得极高的能量密度(10^5 ~ 10^{13} W/cm³，相当于13000K的热源温度)。

2、加热范围小(≤ 1 mm)，热影响区窄，焊接变形小，特别适合于微型件的焊接。

3、通过光导纤维引导或棱镜偏转，可焊接难以接近的部位或远距离施焊。

4、能穿过玻璃等透明物质进行焊接，如真空玻璃管中的电极的焊接，密封于玻璃容器内的剧毒材料的焊接。

5、可焊难焊的金属及非金属(陶瓷、有机玻璃)及物理性能差别很大的异种金属。

6、激光焊和电子束焊均属于高能束焊接，但激光焊的优点是不需要真空防护和X射线防护，也不受磁场影响，其主要缺点是设备投资大，光束能量转换率低。

二、钎焊的定义

1、用比母材熔点低的钎料和焊件一同加热，使钎料熔化(焊件不熔化)后润湿并填满母材连接的间隙，钎料与母材相互扩散形成牢固连接的方法。

所属学科:电力(一级学科);热工自动化、电厂化学与金属(二级学科)

2、采用比母材熔点低的金属材料作钎料，将焊件和钎料加热到高于钎料熔点，低于母材熔点的温度，利用液态钎料润湿母材，填充接头间隙实现连接焊件的方法，包括硬钎焊和软钎焊。

钎焊的特点及应用特点

(1)钎焊加热温度较低，接头光滑平整，组织和机械性能变化小，变形小，工件尺寸精确。

(2)可焊异种金属，也可焊异种材料，且对工件厚度差无严格限制。

(3)有些钎焊方法可同时焊多焊件、多接头，生产率很高。

(4)钎焊设备简单，生产投资费用少。

(5)接头强度低，耐热性差，且焊前清理要求严格，钎料价格较贵。

应用:钎焊不适用于一般钢结构和重载、动载机件的焊接。主要用于制造精密仪表、电气零部件、异种金属构件以及复杂薄板结构，如夹层构件、蜂窝结构等，也常用于钎焊各类异线与硬质合金刀具。钎焊时，

对被钎接工件接触表面经清洗后，以搭接形式进行装配，把钎料放在接合间隙附近或直接放入接合间隙中。当工件与钎料一起加热到稍高于钎料的熔化温度后，钎料将熔化并浸润焊件表面。液态钎料借助毛细管作用，将沿接缝流动铺展。于是被钎接金属和钎料间进行相互溶解，相互渗透，形成合金层，冷凝后即形成钎接头。

钎焊的特点是接头表面光洁，气密性好，形状和尺寸稳定，焊件的组织性能变化不大，可连接相同的或不相同的金属及部分非金属。钎焊时，还可采用对工件整体加热，一次焊完很多条焊缝，提高了生产率。但钎接头的强度较低，多采用搭接接头，靠通过增加搭接长度来提高接头强度；另外，钎焊前的准备工作要求较高。目前，钎焊在机械、电机、仪表、无线电等部门都得到了广泛的应用。

钎焊的特点是钎料熔化而焊件不熔化。为了使钎接部分连接牢固，增强钎料的附着作用，钎焊时要用钎剂，以便清除钎料和焊件表面的氧化物。硬钎料(如铜基、银基、铝基、镍基等)，具有较高的强度，可以连接承受载荷的零件，应用比较广泛，如硬质合金刀具、自行车车架。软钎料(如锡、铅、铋等)，焊接强度低，主要用于焊接不承受载荷但要求密封性好的焊件，如容器、仪表元件等。

钎焊主要在机械、电机、仪表、无线电等制造业中得到广泛应用。

钎焊采用熔点低于母材的合金作钎料，加热时钎料熔化，并靠润湿作用和毛细作用填满并保持在接头间隙内，而母材处于固态，依靠液态钎料和固态母材间的相互扩散形成钎接头。钎焊对母材的物理化学性能影响小，焊接应力和变形较小，可焊接性能差别较大的异种金属，能同时完成多条焊缝，接头外表美观整齐，设备简单，生产投资小。但钎接头的强度较低，耐热能力差。

应用:硬质合金刀具、钻探钻头、自行车车架、换热器、导管及各类容器等;在微波波导、电子管和电子真空器件的制造中，钎焊甚至是唯一可能的连接方法

三、氩弧焊的特点

非熔化极气体保护焊:采用高熔点的材料作电极。电极起着导通电流、稳定电弧的作用，在焊接过程中不发生熔化。这类焊接方法一般采用钨金属作电极，采用惰性气体作保护气体，因此又称为钨极惰性气体保护焊。采用的气体主要为氩气，因此通常称为钨极氩弧焊，简称氩弧焊、TIG焊GTAW等氩弧焊接在千分之几秒甚至更短的时间内，光能转变成热能作为焊接热源，可实现熔焊和高速焊。

四、电阻焊的特点：

- 1、熔核形成时，始终被塑性环包围，熔化金属与空气隔绝，冶金过程简单。
- 2、加热时间短、热量集中，故热影响区小，变形与应力也小，通常在焊后不必安排校正和热处理工序。
- 3、不需要焊丝、焊条等填充金属，以及氧、乙炔、氩等焊接材料，焊接成本低。
- 4、操作简单，易于实现机械化和自动化，改善了劳动条件。
- 5、生产效率高，且

七、你看完以上两种焊接的特点你应该知道他们的加热方式方法完全不一样。

1、激光焊接:以聚焦的激光束作为能源轰击焊件焊缝所产生的热能进行熔焊的方法称激光焊接。

2、氩弧焊接:在千分之几秒甚至更短的时间内，光能转变成热能作为焊接热源，可实现熔焊和高速焊的焊接方法称为氩弧焊接。

相对比较激光焊接效率以及成品率 远高于其他焊接设备 激光焊接卷圆设备一体机一拖二
您找正信激光非标定制