

# 动力电池激光焊接 苏州激光焊接 昆山普姆锐激光

产品名称	动力电池激光焊接 苏州激光焊接 昆山普姆锐激光
公司名称	昆山普姆锐激光设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	昆山市玉城南路165号
联系电话	18912698516

## 产品详情

激光焊接加工的优点：

- 1、可进行微型焊接。激光束经聚焦后可获得很小的光斑，且能jing确定位，可应用于大批量自动化生产的微、小型工件的组焊中。
- 2、激光束易实现光束按时间与空间分光，能进行多光束同时加工及多工位加工，镍片激光焊接，为更精密的焊接提供了条件。

昆山普姆锐激光设备有限公司，是一家致力于激光设备研发、生产、销售和智能化应用技术服务型企业。

激光焊接机

机型特点：

?能量密度高，热输入低，热变形量小，熔化区和热影响区窄而熔深大。

?冷却速度高而得到微细焊缝组织，接头性能良好。

?与接触焊相比，激光焊不用电极，所以减少了工时和成本。

?焊缝细、深度大、维度小、精度度；外觀光滑、平整、美观。

?无耗材、体积小；柔性加工、运转成本低。

?光纤传输，可配流水线或机械手。

## 激光焊机

激光焊机焊接有两种基本模式:热导焊和深熔焊，前者所用激光功率密度较低( $10^5\sim 10^6\text{W}/\text{cm}^2$ )，工件吸收激光后，仅达到表面熔化，苏州激光焊接，然后依靠热传导向工件内部传递热量形成熔池。这种焊接模式熔深浅，深宽比较小。后者激光功率密度高( $10^6\sim 10^7\text{W}/\text{cm}^2$ )，工件吸收激光后迅速熔化乃至气化，熔化的金属在蒸汽压力作用下形成小孔激光束可直照孔底，使小孔不断延伸，动力电池激光焊接，直至小孔内的蒸汽压力与液体金属的表面张力和重力平衡为止。小孔随着激光束沿焊接方向移动时，小孔前方熔化的金属绕过小孔流向后方，凝固后形成焊缝。这种焊接模式熔深大，深宽比也大。在机械制造领域，除了那些微薄零件之外，一般应选用深熔焊。

动力电池激光焊接-苏州激光焊接-昆山普姆锐激光 由昆山普姆锐激光设备有限公司提供。昆山普姆锐激光设备有限公司（[www.pmlaser.com](http://www.pmlaser.com)）位于昆山市玉城南路165号。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前普姆锐激光在电子、电工产品制造设备中享有良好的声誉。普姆锐激光取得商盟认证，我们的服务和管理水平也达到了一个新的高度。普姆锐激光全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。