

动力电池激光焊接 普姆锐激光 金华激光焊接

产品名称	动力电池激光焊接 普姆锐激光 金华激光焊接
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

识别激光焊接过程属于何种方式

稳定深熔焊过程，不锈钢带激光焊接，有等离子体，动力电池激光焊接，PS、PCS信号均很强；稳定热导焊过程，不产生等离子体，PS、PCS信号几乎等于零；模式不稳定焊过程，等离子体间断性地产生和消失，相应地PS、PCS信号间断性地上升和下降。

诊断传输到焊接区的激光功率是否正常、当其他参数一定时，PS和PCS信号的强弱与入射到焊接区的功率大小有对应关系。因此，监视PS和PCS信号就可以知道导光系统是否正常，焊接区的功率是否发生了波动。

激光焊接机是应用激光器产生的波长为1064nm的脉冲激光经过扩束、反射、聚焦后辐射加工工件表面，表面热量通过热传导向内部扩散，通过数字化精确控制激光脉冲的宽度、能量、峰值功率和重复频率等参数，使工件熔化，形成特定的熔池，从而实现对被加工件的激光焊接，完成传统工艺无法实现的精密焊接

激光控制对激光电源波形进行精密控制，系统对不同材质预置了优化波形值。只要选择对应的材质，就能焊出好的效果。

热影响区小，不会导致精密模具变形、焊接深度大、焊接牢固、熔化充分，不留修补痕迹、溶池溶料凸起部分与基体结合处无凹陷现象。

激光焊机

激光焊点表面存在金属堆积，金华激光焊接，焊点中心则呈现不同程度的下塌，这主要是由于金属来不及回填产生的。当激光功率达到一定值时，熔池中的液态金属急剧蒸发形成匙孔，并产生一个反冲力，把液态金属推向熔池的边缘，堆积在焊点周围。当激光停止作用时，金属不再蒸发，18650电池帽自动化激光焊接，反冲力消失，堆积的金属在重力的作用下重填匙孔，同时液态金属冷却凝固。如果金属在没

有完全回填匙孔的情况下凝固，就会在焊点表面形成下塌。

动力电池激光焊接-普姆锐激光(在线咨询)-金华激光焊接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）坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支技术过硬的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。普姆锐激光——您可信赖的朋友，公司地址：昆山市玉城南路165号，联系人：王先生。