

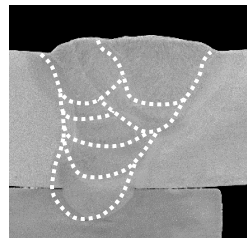


# 厚板的单程高熔合焊接

双弧激光混合焊

## < 提高生产率的挑战 >

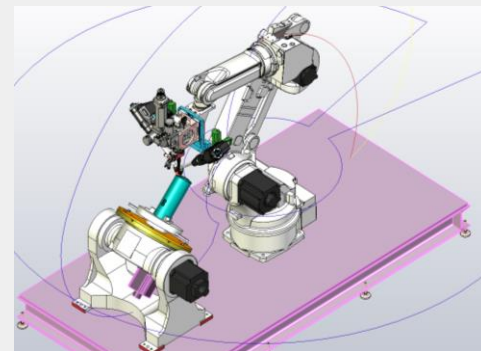
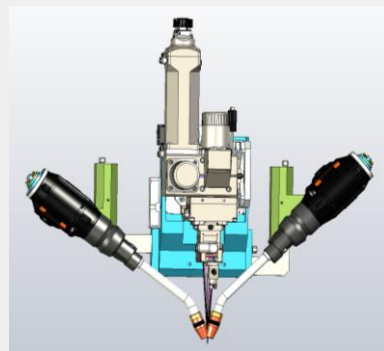
- ① 通常厚板焊接需要坡口加工以确保熔深
- ② 厚板焊接时焊接速度慢，生产率差。



## < 对策 >

- ① 双弧激光混合确保无斜角并确保穿透
- ② 采用电弧和激光相结合的高焊接效率，焊接时间可缩短高达90%

### 双弧激光混合系统



## 电弧焊

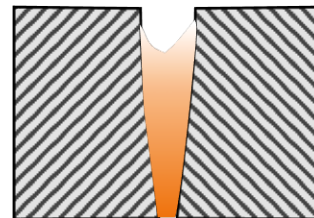
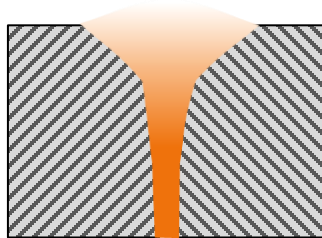
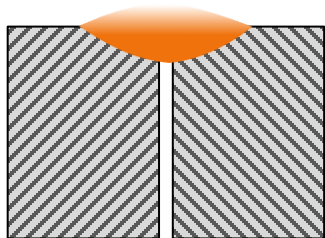
- × 浅层渗透
- × 限制速度
- ◎ 有较高的差距

## 激光复合焊接

- ◎ 深度渗透
- ◎ 可以进行高速焊接
- ◎ 有较高的差距

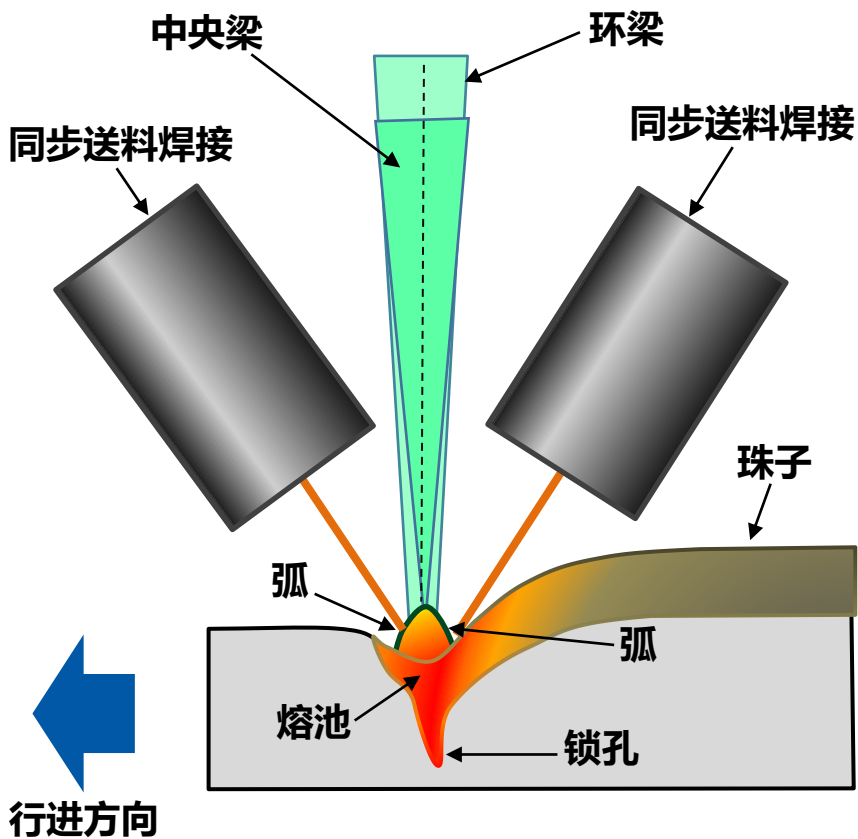
## 激光焊接

- ◎ 深度渗透
- ◎ 可以进行高速焊接
- × 容易出现差距

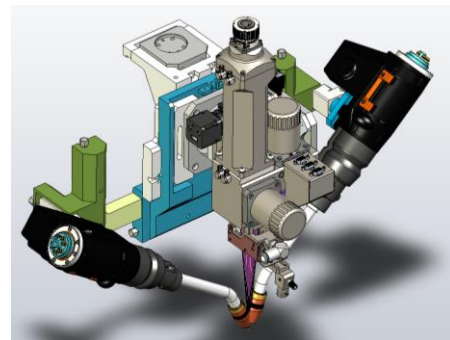
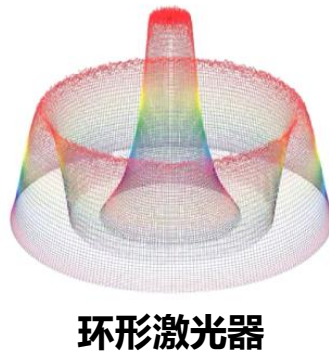
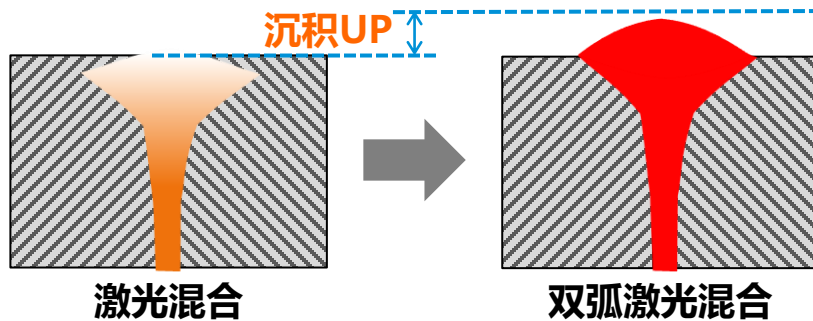


激光混合器，穿透深度大，间隙公差更大

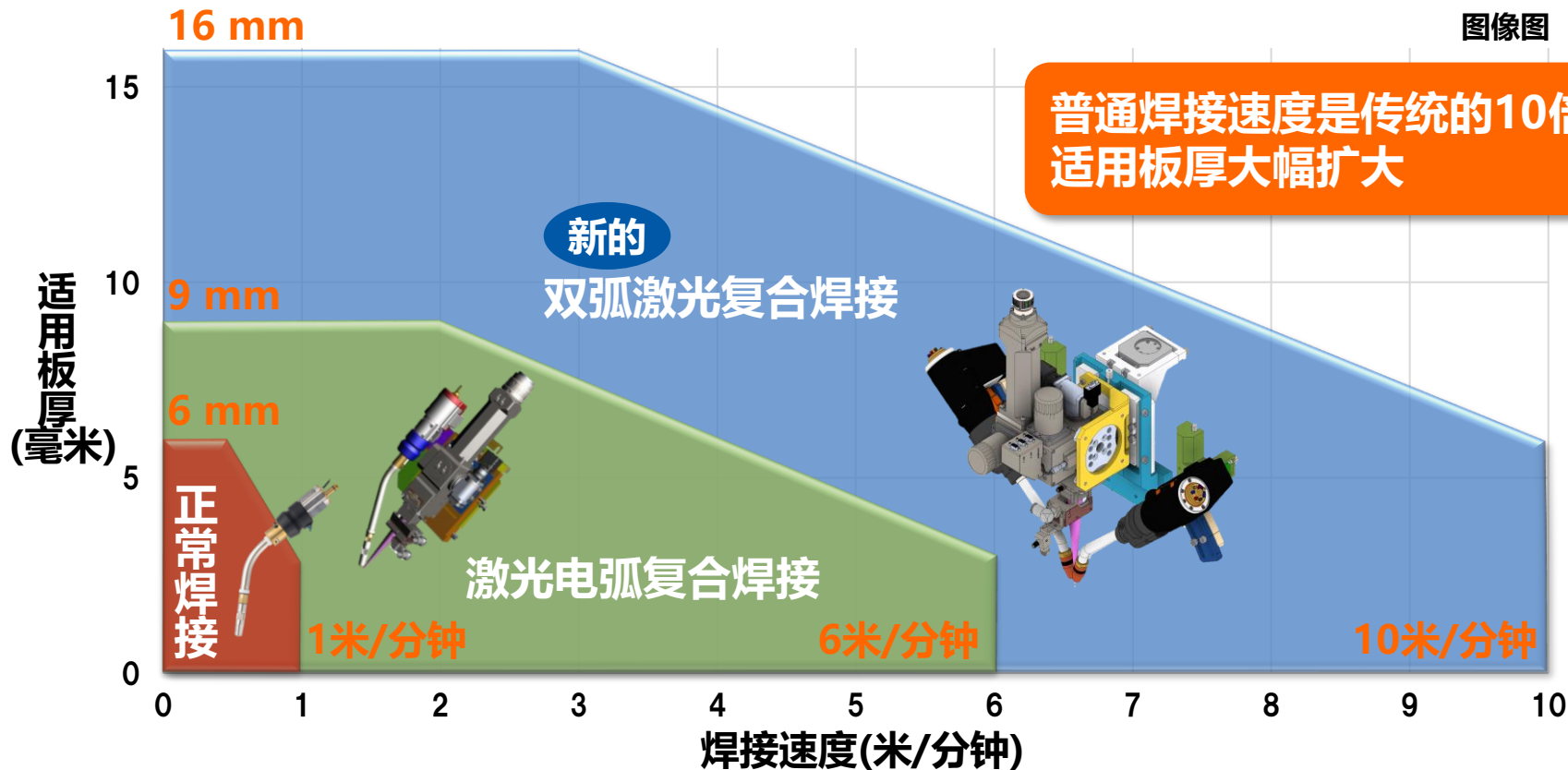
# 什么是双弧混合激光器?



比激光电弧混合为了实现高速、高焊接速度，我们用双胞胎来解决这个问题!



# 适用板厚及焊接速度



## 管道圆周焊接演示

溶接条件	
激光输出	10千瓦(中央+环形)
焊接电流	300 A + 300 A
焊接速度	7.5米/分钟
基本金属	STKM 板材厚度 2.5 mmt
保护气体	MAG 二氧化碳 80% 氩气 20%
金属丝	YGW-12 1.2毫米φ

## 厚板焊接演示

焊接条件	
激光输出	10千瓦(中央+环形)
焊接电流	200 A + 250 A
焊接速度	80 厘米/分钟
基本金属	SS400, 厚度 12 mmt
保护气体	MAG 二氧化碳 80% 氩气 20%
金属丝	YGW-12 1.2毫米φ

**采用 Daihen 双弧激光混合技术  
随着客户生产力的提高和高质量系统  
我们建议**



**DAIHEN**