

吉林自动化搅拌摩擦焊设备网上价格

生成日期：2025-10-22

选择摩擦焊设备加工厂家时，即使是同一品牌在不一样的市场其价钱也是不一样的，因此我们在选择的时候推荐多做甄别，以防花冤枉钱更莫要贪图便宜买到低质的产品。选择声誉声誉品质好的摩擦焊设备加工厂家，在选择的时候需要了解看厂家制造出来的样板，比对产品质量，看其是否有污点，声誉好才是摩擦焊加工厂家的金字招牌。反正就是当各位选择摩擦焊加工厂家的时候，需要了解首先熟悉并了解些许厂家的基本情况，然后尽量选择大型的与声誉声誉良好的摩擦焊加工厂家。东莞市颂智科技有限公司倡导以客户需求为中心，实现与客户现场零距离沟通搅拌摩擦焊也是利用摩擦热与塑性变形热作为焊接热源。吉林自动化搅拌摩擦焊设备网上价格

东莞市颂智科技有限公司是一家集研发、生产、销售、服务为一体的高科技企业，成立于2021年，注册资本200万元，位于东莞市工业重镇——塘厦。公司专业生产搅拌摩擦焊设备、数控铲齿机，专注于铝合金、铜合金、钛合金等有色金属轻量化产品的搅拌摩擦焊接工艺研发、应用与服务。公司是国内搅拌摩擦焊接应用的开拓者，大力倡导环保、节能、高效的绿色焊接，可对客户实施一对一服务，拓展搅拌摩擦焊接技术的工业应用领域。东莞颂智科技有限公司专业生产搅拌摩擦焊设备，欢迎您来电咨询！

青海国产搅拌摩擦焊设备推荐厂家搅拌摩擦焊特点：是在材料的塑性状态下实现的，产品焊缝无热裂纹、无夹杂、无气孔等熔焊缺陷。

秉承“以科技为先导、以创新求发展、以质量求生存、以诚信待客户”的搅拌摩擦焊接机床制造初衷，为客户提供高精度、高可靠性及高使用性价比的搅拌摩擦焊接机床。SZ-FSW866台式搅拌摩擦焊接机床是颂智基于电力电子、新能源汽车、水冷散热及5G通讯等领域而研发的高转速、特快移速度和高速焊接设备。该设备配备3000r/min高速焊接机头，可实现铝合金单面8mm焊接。设备具备X/Y轴30m/min的快速移动速度，一键启动、操作简单、上下料方便及驱动器壳体、电池托盘5G通讯天线等产品焊接速度可达1,200mm/min。

电机壳搅拌摩擦焊工艺注意事项

1. 焊缝表面氧化层需要打磨掉，上表面加工余量留1mm左右；

2. 焊缝间隙尽量保证小于，高低差小于；
3. 焊缝离边缘距离建议不小于6mm,否则会压塌变形，需要定制特殊工装控制，增加工艺控制难度；
4. 型材电机壳的铝封条放置位置设计要留，以承受搅拌头压力；
5. 电机壳产品建议设计防错措施，增加定位销孔设计；
6. 焊接轨迹及尾孔预留位置要提前规划好。

水冷电机壳对焊缝气密性和变形度要求都比较高，目前的熔焊类焊接方式，通常会存在变形大、暗沟气孔等问题，很难满足水冷电机壳安全性能要求，而搅拌摩擦焊属于固相焊接，焊缝效果好，变形小，成为水冷电机壳的比较好选择。东莞颂智科技有限公司是专业的搅拌摩擦焊设备生产厂家深受广大客户的喜爱，欢迎大家来电咨询。

东莞颂智科技有限公司搅拌摩擦焊设备加工过程环保,无光与气污染,焊区收缩小,变形小。

对水冷板的加工解析：

高温对现代电子设备来说是一个极大的威胁，它会导致设备系统运行不稳定,缩短使用寿命,甚至还有可能是某些部件烧毁。因为高温而致使瘫痪的设备不少,为此厂家们想出了很多方法来解决这一问题。因为产品的类型多样,因此散热片的种类也较多,水冷板正是其中一种。水冷板是指液体在泵的带动下强制循环带走其热量,与风冷散热片相比更具有安静、降温稳定、对环境依赖小等优点。水冷板加工散热器的散热效率与散热器材料的热传导率、散热器材料和散热介质的热容以及散热器的有效散热面积等参数有关。水冷板依照从散热器带走热量的方式,可以将散热器分为主动散热和被动散热,。

水冷板加工进一步细分散热方式,可以分为风冷、热管、液冷、半导体制冷和压缩机制冷等等。风冷散热是很常见的,而且非常简单,就是使用风扇带走散热器所吸收的热量。具有价格相对较低、安装简单等优点,但对环境依赖比较高,例如气温升高以及超频时其散热性能就会大受影响。

所以现在市面上大都采用水冷散热，但是水冷散热又必须要保证气密性，而在常规的焊接中只有搅拌摩擦焊接的这种方式在所有焊接中能够保证气密性，所以颂智科技生产的**FSW-1270**立式搅拌摩擦焊设备专门为水冷而设计。

东莞搅拌摩擦焊设备厂家推荐。天津龙门搅拌摩擦焊设备生产

搅拌摩擦焊设备是用工件端面相互运动、相互摩擦产生的热，使端部达到热塑性状态，然后迅速顶锻，完成焊接。吉林自动化搅拌摩擦焊设备网上价格

搅拌摩擦焊设备在有色金属的连接中已获得成功的应用，搅拌摩擦焊设备可进行多种位置焊接，如平焊，立焊，仰焊和俯焊；可完成多种形式的焊接接头，如对接、角接和搭接接头，甚至厚度变化的结构和多层材料的连接，也可进行异种金属材料的焊接。由于搅拌摩擦焊只是靠焊头旋转并移动，逐步实现整条焊缝的焊接，所以比熔化焊甚至常规摩擦焊更节省能源。由于搅拌摩擦焊过程中热输入相对于熔焊过程较小，接头部位不存在金属的熔化，是一种固态焊接过程，在合金中保持母材的冶金性能，可以焊接金属基复合材料、快速凝固材料等采用熔焊会有不良反应的材料。吉林自动化搅拌摩擦焊设备网上价格

东莞市颂智科技有限公司拥有研发、生产、加工、销售：数控机床、机械设备、自动化机械设备零部件、汽车零部件（不含汽车发动机）、辅助夹具、五金铝材、光电制品、塑胶制品；机械零部件技术服务；货物或技术进出口（国家禁止或涉及行政审批的货物和技术进出口除外）。（依法须经批准的项目，经相关部门批准后方可开展经营活动）等多项业务，主营业务涵盖搅拌摩擦焊机，数控铲齿机，搅拌摩擦焊头，搅拌摩擦焊产品加工。目前我公司在职员工以90后为主，是一个有活力有能力有创新精神的团队。东莞市颂智科技有限公司主营业务涵盖搅拌摩擦焊机，数控铲齿机，搅拌摩擦焊头，搅拌摩擦焊产品加工，坚持“质量保证、良好服务、顾客满意”的质量方针，赢得广大客户的支持和信赖。公司凭着雄厚的技术力量、饱满的工作态度、扎实的工作作风、良好的职业道德，树立了良好的搅拌摩擦焊机，数控铲齿机，搅拌摩擦焊头，搅拌摩擦焊产品加工形象，赢得了社会各界的信任和认可。