

# 印刷机滚筒 不解体现场表面修复方法

产品名称	印刷机滚筒 不解体现场表面修复方法
公司名称	上海洛道葛机电设备有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:洛道葛 型号:LDG-308 产地:上海
公司地址	上海市嘉定区白银路1563号
联系电话	021-69581771 13062655512

## 产品详情

印刷机滚筒由于严重腐蚀、磨损以及压伤影响到印刷生产时，应进行全面修复工作。但拆卸滚筒后修复，对印刷机来说却是一项大的维修工程。因此，电刷镀作为一种不解体修复滚筒的方法，被广泛地应用到印刷机维修中。

电刷镀修复滚筒应注意选用合适的镀前处理工艺及恰当的电刷镀溶液。我司镀液的镀厚能力和镀层的机械性能的优越也体现出来。常见的印刷机滚筒多为铸铁、铸钢、镀铬或铝合金滚筒。我司针对对于不同材料的滚筒应选用不同的电刷镀修复工艺。保证了刷镀机修复修复后的滚筒完全能够达到使用要求。

洛道葛101系列冷焊机，冷焊修补机，修复机，冷焊机，曲轴修复，印刷机滚筒修，缸体修复，补轴承位修补，轧辊修复，汽缸盖修补，机械维修，活塞杆维修，液压杆维修，缸体维修，印刷机滚筒维修采用国际冷焊技术，专门针对砂眼、气孔、裂纹、磨损、划痕及内应损伤的修复，修复后光亮、硬度可通过硬度测试。欢迎来现场考察或寄小件不良样品进效果修复。

冷焊机通过对工件进行无热堆焊，以保证工件的完好性，也可以利用强化功能对工件进行强化处理，来实现工件的耐磨性、耐热性、耐蚀性等等。

### 1、热影响极小

由于工作电流（2-200A）、时间（1-600ms）可控制，因而输入的能量得到的控制。理想的设定可使输入的能量仅够用于焊丝与工件直间的溶合，不会有太多能量作用于工件，从而使工件表面受热影响降至。达到理想的修补效果。

### 2、可进行极薄的厚度焊接

由于焊接电流小可在2A稳定运行，因此可对极薄部位进行焊接。

### 3、精密细小部位的焊补

由于小电流的稳定运行，时间的控制，焊补的工作点可是极小，精密的部位，而不会对周边产生影响。

#### 4、极高的结合度

由于本焊机属于冷焊，结合度极高，焊后的部位可进行各种机械加工，不会出现其他类型冷焊机焊后结合不牢固，脱落等现象。

#### 5、适用于不同部位的焊补

- a、平面部位的凹陷、孔、洞。
- b、细缝、沟槽。
- c、棱角、棱线、尖峰部位 d、砂眼及普通氩弧焊后表面的凹陷。
- d、焊补放电加工、渗氮及软淡化处理后的模具。

LDG-206/LDG-308/型冷焊机，冷焊修补机，液压杆拉上修复，油缸修复，修复机，冷焊机，曲轴修复，印刷机滚筒修，缸体修复，补轴承位修补，轧辊修复，汽缸盖修补，机械维修，活塞杆维修，液压杆维修，缸体维修，印刷机滚筒维修采用国际冷焊技术，专门针对砂眼、气孔、裂纹、磨损、划痕及内应损伤的修复，修复后光亮度、硬度可通过硬度测试。欢迎来现场考察或寄小件不良样品进效果修复

我公司主要经营焊接设备(包括工模具修补机、金属缺陷修补机、铸造缺陷修补机、冷焊机、铜铝焊机、电火花堆焊修复机、仿激光焊机、高能精密焊补机等)、刷镀设备(智能刷镀机、电刷镀技术、刷镀设备、刷镀溶液、刷镀等)、铜排镀锡机(镀锡机、镜面镀锡、镀银机、铜铝排刷镀机等)