

工模具修补机 模具修补机

产品名称	工模具修补机 模具修补机
公司名称	余姚市益精电子有限公司
价格	.00/个
规格参数	类型:模具修补机 品牌:益精 型号:YJXB-2
公司地址	中国 浙江 余姚市 泗门镇镇北路西段工业区
联系电话	86 574 62153034 18958246446

产品详情

类型	模具修补机	品牌	益精
型号	YJXB-2	适用范围	各种精密金属工件
产品别名	铸造缺陷修补机		

什么是冷焊修补机？

冷焊修补机能够在瞬间（ms级）将焊接能量释放于某个极小范围（<1mm2），使补材完全熔接于工件上。工件整体上发热很小，因此可以避免传统焊接的变形、裂纹、变色等缺点，特别适合修补精细工件和不能进行高温焊接的工件。

yjxb-2型工模具修补机就是一种冷焊修补机，能轻松实现以下修补要求：

熔接强度高：修补处可铣、锉等加工。

修补精度高：用薄片补材修补，不会失去原基准面，且多余焊料少，后期整形容易。最小修补量0.03mm

（用 δ 0.035补材）

适用范围大：除铜、铝等电阻率极低的材料外，各种金属材料的工件均可修补。

基材损伤小：发热点小，不会造成基材退火变形。

电连接方便：配有强磁连接器，任意大小的工件，均可很方便地实现电气连接。

yjxb-2型工模具修补机是基于yjxb-1型修补机的改良机型。与yjxb-1型相比，yjxb-2型具有以下优点：

异常操作报警保护功能

内部超压稳定电路

外壳坚固，抵御恶劣运输撞击

技术参数：

可修补材料：除铜、铝等电阻率极低的材料和硬质合金外，各种金属材料均可修补。

可修补项目：

- 1、制造过程中的加工缺陷，如切削过度、尺寸超差、棱角损伤、氩焊不足等。
- 2、工模具使用过程中产生的局部磨损、模具型腔的锈蚀斑、龟裂纹等。

使用电源：单相220v±10%， 50hz

功率消耗：50-500w

瞬时最大输出功率：>10kw,（最大焊接厚度>0.2mm）

连续时脉冲频率：3-30hz自动变频

功率模式：精密/常规

主机体积：430×255×183mm

重量：21kg

常用补材：

不锈钢：硬度hrc20，耐腐蚀h08合金钢：硬度hrc30，可烂花和氮化，接近各种模具弹簧钢（工具钢t10）
：硬度>hrc50，适合已淬火和氮化的工件耐热钢h13：适合热作模具低碳钢：硬度<15hrc，适合各种铸铁
和铸钢

特别说明：

请注意区别整层最大厚度与单点最大厚度，最大焊接厚度和最大可靠焊接厚度。

整层与单点：冷焊修补的原理类似电阻焊，当只有一个焊点时，由于焊点周围没有分流，输出功率最集中，能焊接的厚度也最大。但一般的修补工作，肯定是要修补一个面。当修补一个面时，每个焊点周围

（除第一个焊点）都有其它焊点分流了输出功率，可靠焊接的厚度势必要减小。一般情况下，判断修补机的功率大小，建议以整层可靠焊接厚度为标准。我公司所有说明书上的数据都是整层可靠焊接时的数据。

最大焊接厚度与最大可靠焊接厚度：把材料焊上去了不等同于焊牢了。作为修补机，焊接的材料必须与工件完全熔接（即可靠焊接），否则，在后期加工和使用中，补材易脱落。我公司所有说明书上的数据均为整层可靠焊接时的数据

部分材料（如不锈钢等）的材质特殊，它们的最大可靠焊接厚度可能大于普通钢材。具体使用时请反复试验，或与我公司技术人员进行交流。