

北极星电子E-9188H型电火花堆焊修复机

产品名称	北极星电子E-9188H型电火花堆焊修复机
公司名称	乐清市北极星电子有限公司
价格	.00/个
规格参数	类型:冷焊机 品牌:北极星电子 型号:E-9188H型
公司地址	中国 浙江 乐清市 柳市镇新光工业园区张瞿路3号
联系电话	86 0577 61719111 13757777268

产品详情

类型	冷焊机	品牌	北极星电子
型号	E-9188H型	适用范围	铸件冷焊
产品别名	冷焊机、修补机、修复机		

一、e-9188h型主要性能介绍：?适应基体材质：高.低.中碳钢.模具钢.不锈钢.工具钢.铸钢铸铁.铸铜铸铝.镍.镁合金.铜铝合金及所有导电金属.?焊条材质类型:棒状焊材.非焊片焊粉.相应焊材有 塑胶模焊枝718 738/压铸模焊枝 8407(h13)/ 镜面钢焊枝 s136/ 铬钢焊枝 cr12 sdk11/ 高硬度刀口焊枝 m2/ 电蚀模焊枝nak80/ 皇牌焊枝 200t s50c/ 各种材料打底焊枝888k/ 万能钢焊枝scm-29 880t/ 油钢焊枝k460/ 不锈钢焊枝 308/ 热作钢焊枝 skd61/ 铸钢焊枝 700t(纯镍)/ 球墨铸铁焊枝750t(半镍)/ p20/c-1720/cu63a2/s7/等等.?焊条直径; \varnothing 1.2- \varnothing 3.6mm?焊接原理: 高频等离子沉积涂层堆焊?结合原理:粉末冶金结合.?焊补效果;工件不变形.不留焊接痕迹.不咬边.不改变工件的硬度.耐磨.耐热.耐腐蚀性等物理属性.可以抛光镜面.蚀纹及雕刻.?频率调节范围:20-500hz?能量调节范围:10%-100%?转速调节范围;0-100%?占空比调节范围:10-100%?.输出功率:0.8kw?堆焊电流:微脉冲?焊补时工件温度:20-85 ?焊点温度:8000-10000 ?主机重量:18kg?设备工作条件:交流220v/50hz单项电源,氩气保护或根具基体材质选择保护气体?环境温度：-30-80

二、设备特点:1.技术先进：采用独特的斩波软开关技术,输出控制精确。2. 高效节能：虽然只有800w的功率,但焊补的速度、效果却是同类2000w的数倍。3. 熔接强度高：由于本焊机的单点输出能量高，焊材的每一个单点以熔融的状态结合到基体，形成冶金结合，产生极强的结合力。4.对铜、铝的优秀焊补效果：由于瞬间的高能量输出，有效的解决了铜铝等高导电率金属的焊补，克服了普通点火花堆焊结合不牢的缺点。5. 基体无退火和变形：基体无需预热，堆焊的过程是微区内瞬间的热量输入-散失的反复过程，基体不会有过多的温升,因而无变形、咬边和残余应力，不会产生局部退火。6. 修复精度高：堆焊厚度从几微米到几毫米，只需打磨、抛光，修补后色差小或无色差。7. 一机多用：可进行堆焊、表面强化等功能。可对黑色金属(球铁、灰铁、不锈钢等)、有色金属(铜、铝等)进行焊补。8. 环保性：工作过程中无任何污染。9.

使用性：任何人都容易使用，无须操作证，难焊接的地方也可进行堆焊。10.
经济性：在现场立刻修复，提高生产效率，节省费用。

三、设备应用：1.

汽车部件铸造产品：汽车曲轴、活塞、缸体、进排气管、制动盘等铸造缺陷修复，如砂眼、气孔等。2.
机械工业与机床业：修正超差或磨损的工件,如修复机床导轨、床身,大型机械的轴类、齿类部件、轧钢用的冷、热轧辊、工程机械的液压杆、印刷机滚筒等各种各种零配件的焊补。3.
航空与船舶制造业：压缩机壳体、空压机壳体、不锈钢精密部件、精密轴类等。4.
石油化工、煤炭、工程机械等诸多行业的产品修补。5. 各种行业的有色金属件：如电力行业的sf6互感器的铝合金件，汽车行业的铝合金缸体、缸盖、轮毂，风机铝合金叶轮、铝合金散热器等。6.
铜合金的水暖阀门、管件等。7. 注塑模具：模具的磨损、碰伤、划痕等的焊补，
消除产品的飞边、毛刺。8. 压铸模具：锌铝压铸模具的蚀痕、脱落、损伤等，以及型腔和浇道口的表面强化，延长模具的使用寿命。

四、适用焊材：

由于e-9188h独特的控制方式，输出能量高，控制精确，所以焊材的适用性极广。除常规的电火花堆焊专业焊材外，其他焊机所用的直径在1.2-3.6mm的直条焊材多数适用，普通的电焊条去药皮后也可使用。

一、e-9188h型主要性能介绍：?适应基体材质：高.低.中碳钢.模具钢.不锈钢.工具钢.铸钢铸铁.铸铜铸铝.镍.镁合金.铜铝合金及所有导电金属.?焊条材质类型:棒状焊材.非焊片焊粉.相应焊材有 塑胶模焊枝718 738/ 压铸模焊枝 8407(h13)/ 镜面钢焊枝 s136/ 铬钢焊枝 cr12 sdk11/ 高硬度刀口焊枝 m2/ 电蚀模焊枝nak80/ 皇牌焊枝 200t s50c/ 各种材料打底焊枝888k/ 万能钢焊枝scm-29 880t/ 油钢焊枝k460/ 不锈钢焊枝 308/ 热作钢焊枝 skd61/ 铸钢焊枝 700t(纯镍)/ 球墨铸铁焊枝750t(半镍)/ p20/c-1720/cu63a2/s7/等等.?焊条直径; \varnothing 1.2- \varnothing 3.6mm?焊接原理: 高频等离子沉积涂层堆焊?结合原理:粉末冶金结合.?焊补效果;工件不变形.不留焊接痕迹.不咬边.不改变工件的硬度.耐磨.耐热.耐腐蚀性等物理属性.可以抛光镜面.蚀纹及雕刻.?频率调节范围:20-500hz?能量调节范围:10%-100%?转速调节范围;0-100%?占空比调节范围:10-100%?.输出功率:0.8kw?堆焊电流:微脉冲?焊补时工件温度:20-85 ?焊点温度:8000-10000 ?主机重量:18kg?设备工作条件:交流220v/50hz单项电源,氩气保护或根具基体材质选择保护气体?环境温度：-30-80

二、设备特点:1.技术先进：采用独特的斩波软开关技术,输出控制精确。2.

高效节能：虽然只有800w的功率,但焊补的速度、效果却是同类2000w的数倍。3.

熔接强度高：由于本焊机的单点输出能量高，焊材的每一个单点以熔融的状态结合到基体，形成冶金结合，产生极强的结合力。4.对铜、铝的优秀焊补效果：由于瞬间的高能量输出，有效的解决了铜铝等高导电率金属的焊补，克服了普通点火花堆焊结合不牢的缺点。5. 基体无退火和变形：基体无需预热，堆焊的过程是微区内瞬间的热量输入-

散失的反复过程，基体不会有过多的温升,因而无变形、咬边和残余应力，不会产生局部退火。6.

修复精度高：堆焊厚度从几微米到几毫米，只需打磨、抛光，修补后色差小或无色差。7. 一机多用：可进行堆焊、表面强化等功能。可对黑色金属(球铁、灰铁、不锈钢等)、有色金属(铜、铝等)进行焊补。

8. 环保性：工作过程中无任何污染。9.

使用性：任何人都容易使用，无须操作证，难焊接的地方也可进行堆焊。10.

经济性：在现场立刻修复，提高生产效率，节省费用。

三、设备应用：1.

汽车部件铸造产品：汽车曲轴、活塞、缸体、进排气管、制动盘等铸造缺陷修复，如砂眼、气孔等。2.
机械工业与机床业：修正超差或磨损的工件,如修复机床导轨、床身,大型机械的轴类、齿类部件、轧钢用的冷、热轧辊、工程机械的液压杆、印刷机滚筒等各种各种零配件的焊补。3.
航空与船舶制造业：压缩机壳体、空压机壳体、不锈钢精密部件、精密轴类等。4.
石油化工、煤炭、工程机械等诸多行业的产品修补。5. 各种行业的有色金属件：如电力行业的sf6互感器的铝合金件，汽车行业的铝合金缸体、缸盖、轮毂，风机铝合金叶轮、铝合金散热器等。6.
铜合金的水暖阀门、管件等。7. 注塑模具：模具的磨损、碰伤、划痕等的焊补，
消除产品的飞边、毛刺。8. 压铸模具：锌铝压铸模具的蚀痕、脱落、损伤等，以及型腔和浇道口的表面强化，延长模具的使用寿命。

四、适用焊材：

由于e-9188h独特的控制方式，输出能量高，控制精确，所以焊材的适用性极广。除常规的电火花堆焊专业焊材外，其他焊机所用的直径在1.2-3.6mm的直条焊材多数适用，普通的电焊条去药皮后也可使用。