

# HR-06水龙头修补冷焊机小王

产品名称	HR-06水龙头修补冷焊机小王
公司名称	上海恒蕊机电设备有限公司
价格	21000.00/台
规格参数	
公司地址	上海市金山区亭林镇南亭公路6188号7幢105室
联系电话	86-02028911884 13660760994

## 产品详情

HR-06型是我公司在多年的技术和经验上，在原有电火花堆焊机基础上改进、升级产品。焊补铜、铝、铁产品效果好，速度快，比原有的F系列快N倍。一、HR-06型主要性能介绍：1、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。2、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。3、焊条直径： $\varnothing$ 1.2- $\varnothing$ 3.6mm 4、焊接原理：高频等离子沉积涂层堆焊 5、结合原理：粉末冶金结合。6、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。7、频率调节范围：20-500Hz 8、能量调节范围：10%-100% 9、转速调节范围：0-100% 10、占空比调节范围：10-100% 11、输出功率：0.8KW 12、堆焊电流：微脉冲 13、焊补时工件温度：20-85 14、焊点温度：8000-10000 15、主机重量：18kg 16、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 17、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HR-06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。

#### 五、设备参数：

型号(Model)	HR-06	输入电源(Input power)	AC220V
电压范围(Voltage)	10-100V	频率(Frequency)	20-500Hz
功率(Power)	800W	输出百分比(Percentage)	10-100%
外形尺寸(Weight)	360*300*300(mm)	重量(Weight)	18KG