

# 上海冉光机电科技

产品名称	上海冉光机电科技
公司名称	上海冉光机电科技有限公司
价格	.00/件
规格参数	
公司地址	上海市奉贤区肖湾路511号2幢3层（注册地址）
联系电话	13916398504

## 产品详情

### 上海冉光机电高精密多功能焊接机RG-HFP-160A

（一）性能特点：A、焊补精度高由于本焊机输出电流(1-250A)、脉冲时间(1-990ms)范围内可任意调节，1A小电流也可稳定运行因此即使直径只有0.1mm、0.2mm的焊丝和材料也可得到很好的焊接，达到甚至超过激光焊机的焊补精度。B、焊补冲击小由于焊机的起弧电流、时间都照比通用的焊机降低数倍，克服了焊补过程中对工件的冲击，即使是对没有加工余量的工件也可进行修补，不会咬边，不会变形。C、热影响小由于焊补电流、时间得到很好的控制，脉冲时间控制在几十毫秒以内，因而确保输入的能量仅够用于焊丝与工件之间的瞬间熔合，不会有过多的能量作用于工件,避免工件连续受热，从而使工件表面受热影响降低，达到理想修补效果。D、结合度高本焊机焊后属纯冶金结合，焊后的结合度高，可以达到氩弧焊的牢固度，适用各式加工方式，不会出现焊后结合不牢固，脱落等现象。E、适用于不同部位的焊补a、平面部位的凹陷、孔、洞、分型面磨损的焊补。b、细缝、沟槽、裂纹、精密焊接。c、棱角、楞线、尖峰、刃口部位。d、砂眼及普通氩弧焊后周边的凹陷。F、焊材对应范围广HRC62以下的直径在0.1-3.2mm的多样焊丝都可以使用。HRC62以下的多样工模具都可以得到很好的焊补。多种功能的组合，使得氮化、皮纹、镀铬之后，以及棱角刀口部位都可以得到很好的焊补。（二）特色功能：A、全数字化：CPU控制系统焊补时输出数据不漂移，控制更精，1A小电流稳定运行，1/1000秒瞬间熔接。B、智能化：99组数据强大存储功能，不仅存储工作参数，而且包括工作模式状态。任意理想的工作参数均可随时存储，任意调用。C、根据相同补焊部位不同补焊工艺要求：采取“平面焊”“棱角焊”一键切换功能。D、使用灵活：对于任意几何区域焊丝可以自由采用，且可以叠加焊补）无需专门焊工，普通工人即可操作，对大型模具等零部件无需分解，可在线修复。（三）应用范围：1、模具行业：可轻松解决大型模具精密部位（氩弧焊精度达不到/激光焊效率低、硬度偏软等）焊补问题。2、机械工业与机床业：机床导轨、床头箱体,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、减速机箱体、电机壳体、等多样零配件。3、铸造行

业：压缩机壳体、空压机壳体、高温合金、不锈钢精密铸件等。4、泵阀及石油行业：各样阀体、阀座、阀板、阀门密封面、水泵壳体、渣浆泵、耐腐蚀泵、潜油电泵叶轮、TC轴承等各类铸件。