

不锈钢防盗网焊接冷焊机

产品名称	不锈钢防盗网焊接冷焊机
公司名称	上海恒蕊机电机电设备有限公司
价格	100.00/台
规格参数	品牌:恒蕊 型号:HR-03
公司地址	上海市金山区金山大道3898弄673号
联系电话	021-69577465 15000702606

产品详情

hr-03型是我公司在原先的01, 02的基础上, 经过三年的研发改进, 焊点更加集中稳定, 可用于非常细小的焊接和焊补, 此焊补机不仅可以脉冲形式的激光单点焊接, 也可以连续不断的氩弧焊, 一机多用, 一举两得, 让客户不需要再买一台氩弧焊设备, 浪费金钱又占地方。

hr-03超激光焊机功能设置 1、精密点焊; 2、连续脉冲焊; 3、氩焊、满焊

在原先的基础上加了氩焊功能:1、精密单点焊接+2、连续脉冲焊+3、氩弧焊+连续满焊,

一机多用, 一举两得, 让客户不需要买一台氩弧焊设备, 再买一台激光焊机, 这样浪费金钱又占地方

1. 极小的热度影响 本机由于工作在精密模式, 可以精确的设定电流.时间, 保证输入的能量仅够用于焊丝与工件之间的溶合, 不会有太多能量作用于工件受热度影响降到至最低, 从而达到理想修补效果。

2. 极高的结合度 本焊机属于焊接时, 材与基体达到冶金熔合。焊后的结合度极高。可适用各种加工方式, 不会出现其它焊机焊后结合不牢固、脱落等现象。 3. 精确的细小部位补焊 由于焊补电流, 时间得到精确的控制, 电流短时间也可稳定运行, 而精密小的部位也可以得到理想的焊补。

hr-03超激光焊机工作原理: 放电时间很短, 发热量很小。本焊机可在几十毫秒内完成焊丝和工件熔接过程, 相对于传统焊机(大于几秒钟)来说, 传导到工件的热量非常少。所以就工件发热量小, 焊点以外的材料温升小, 不会产生退火、变色等现象。由于每个焊接脉冲产生的熔池体积小于1mm, 其形成的应力也较小, 所以焊补后工件变形较小。 hr-03超激光焊机的优点:

1. 熔接强度高: 完全冶金熔接, 修补处可铣、锉等后期加工。

2. 修补精度高: 可使用圆丝补材进行修补, 不会失去原基准面, 多余焊料少, 后期整形容易。

最小修补量为0.1mm(使用直径0.1mm的补材)。 3. 修补速度快: 最快修补量可达100mm⁶/min。

4. 基材损伤小: 发热点小, 不会造成基材退火变形。

5. 功率分配合理: 使用微电脑芯片控制, 各种不同直径的材料都能获得最佳功率。 6. 电压适应范围大: 使用开关电源, 当电压变化在±20%的范围内波动时, 机器仍能保证正常工作, 并维持稳定的输出功率。

7. 电连接方便: 配有快速接头连接器, 可很方便地连接安装。

8. 携带方便: 整机体积小, (370×150×200)mm, 重量轻, 9kg 性能指标:

可焊补材料: 除锌、锡等熔点很低的材料和硬质合金外, 各种金属材料制成的工件均可修补。

可焊补项目: 1. 设备和模具在使用过程中产生的局部磨损。

2. 制造过程中加工缺陷, 如砂眼气孔、尺寸超差、棱角损伤、氩焊不足等。

3. 型腔的锈蚀斑等凹陷。

4. 可用于薄板焊接, 钢管焊接等连续作业

5.可用于五金产品加工焊接。 使用电源：单相220v ± 20% 50hz 功率消耗：10-2000w
瞬时最大功率：大于60kw 电流调节：旋钮无极调节1-100a 频率选择：1-20档（以一秒为单位，1档等于一秒内放电1次，2档等于一秒内放电2次,以此类推，20档等于一秒内放电20次） 占空比：0-99%
延气选择：2.5秒-5秒
模式选择：单点脉冲，连续脉冲，氩焊脉冲(此模式下频率和占空比无作用，只可调节电流大小)。
主机体积：(375 × 150 × 230)mm 主机重量：9kg 包装尺寸：(650 × 270 × 310)mm