

模具修补机、冷焊机 模具修补机

产品名称	模具修补机、冷焊机 模具修补机
公司名称	上海源吉机械有限公司
价格	面议
规格参数	类型:模具修补机 品牌:源吉
公司地址	上海市普陀区绥德路2弄39号
联系电话	021-52704868 13585589626

产品详情

欢迎来人来电咨询，或寄样品试修！源吉冷焊机18916966139咨询网站：<http://www.shyuanji.com>

一、公司简介：

上海源吉机械有限公司是上海市冷焊设备高新技术企业。本公司引进德国先进冷焊修复技术专业生产冷焊机、冷焊贴片机、精密模具修补机、金属缺陷修补机、电线冷接机、电火花强化机、取断丝锥机。

本公司产品通过iso9001质量体系认证。迄今已为上海圣德曼铸造有限公司、上海重型机床厂、上海新光华塑胶徐航压铸有限公司、东莞模具、山东淄柴等千余家公司提供了相关修补设备，产品远销海外，享有良好的市场24小时优质售后服务，产品在质保期内按合同约定实行包换、包修服务。对于产品的使用、维护、故障排除等辅导。

二、冷焊修复机介绍：

1.冷焊修复机适用范围：

冷焊修复机是铸件针孔、砂眼、气孔、裂纹、碰伤、划伤、凹坑以及机械件表面磨损、模具磨损等细小缺陷的设备。广泛应用于模具业、铸造业、电器制造业、医疗器械、汽车、造船、锅炉、建筑、桥梁建设等行业中。

2.冷焊修复机适用材质：

冷焊修复机采用普通焊丝作为补材，可夹焊丝的范围在1.0mm - 3.2mm之间。可以焊补的材质有：灰鉄、球鉄、模具钢、铝、铝合金、等只要是导电的金属均可修补。

3.冷焊修复机工作原理：

(1) 冷焊修复机的原理是利用充电电容，以1/10 ~ 3/10秒的周期，5/10 ~ 6/10秒的超短时间放电，电极材料与工件被瞬间加热到8000 ~ 10000 ，等离子化状态的熔融金属以冶金的方式过渡到工件的表层。由于与母材之间产生作用，向工件内部扩散，熔渗，形成了扩散层，得到了高强度的结合。(2) 实现冷焊(热输入低)的原理：为冷焊呢？是因为放电时间与下一次放电间隔时间相比极短，机器有足够的相对停止时间，热量会通过工件基本散失，因此工件的被加工部位不会有热量的聚集。虽然工件的升温几乎停留在室温，可是由于瞬时熔化的原因，电极温度达到10000 左右。(3) 结合强度高：利用数控智能冷焊修复机进行修补堆焊时，即然热输入低，为什么结合强度高呢？这是因为焊丝瞬间产生金属熔滴，过渡到与母材金属的接触部位，同时由于等离子电弧的高温作用，表层形成与母材一样的强固的扩散层，呈现出高结合性，不会脱落。

4.冷焊修复机修补特点：

(1) 低热常温焊补，基体不发热、不产生热变形、焊补点附近金相组织不变、无应力、无裂纹、无硬点硬化现象，不影响机械加工性能。

(2) 操作简单，一机多用。除了堆焊修复功能以外，还可以进行碳化钨等硬质合金表面涂层强化。

(3) 氩气保护密着性好，熔接强度高，冶金结合，补材与基体同时熔化后的再凝固，结合牢固、致密、不脱落，可进行车、铣、刨、磨等各种机械加工。

(4) 焊丝来源广，经济实用，整机30kg左右，可在线修补。

(5) 旋转式自损电极沉积堆焊，操作容易，工作效率高。

(6) 环保无污染。无有害气体产生，可直接手握、眼视、焊位准确，焊补点小，焊后修整量小。

(7) 焊补过程为高频焊补点的反复熔化堆积，无论缺陷大小，只要是笔尖能触到的地方都能修复。

(8) 纯金属修补，无焊补痕迹，焊补效果满足质检标准。

三、冷焊机技术参数：

项目\机型	yj-1800型	yj-2000型	yj-2800型
输入电压 (v)	220v单相50hz/ 60hz	220v单相50hz/ 60hz	220v单相50hz/ 60hz

最大输出功率(w)	1800	2000	2000
二次输出电压 (v)	20-160	20-160	20-160
电容器的最大容量(uf)	480	560	560
频率可变范围 (hz) (放电次数/秒)	40-2100	40-2100	40-2100
焊补时工件温度 ()	20-85	20-85	20-85
焊点温度 ()	8000-10000	8000-10000	8000-10000
焊丝(mm)	1.0-3.2	1.0-3.2	1.0-3.2
尺寸 (长*宽*高)	485*315*365	485*315*365	485*315*
重量 (净重kg)	28	30	32
主要耗材	保护镜片、焊丝、氩气、电		

本产品的加工定制是是，类型是模具修补机，品牌是源吉，型号是yj-2000，适用范围是低碳钢,中碳钢,模具钢,不锈钢,工具钢,铸铁,铸钢,铸铝,铝合金,铜合金，产品别名是冷焊机