

铝模具修补冷焊机 上海生造

产品名称	铝模具修补冷焊机 上海生造
公司名称	上海生造机电设备有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:上海生造 型号:xks-02 用途:补焊
公司地址	上海
联系电话	15802182713

产品详情

上海交通大学推荐机型

是利用高频电压将补材与基体之间的气体击穿形成高能离子区，伴随产生温度可达8000 以上的高温电火花，此电火花将离子区内的补材与基材同时熔化，从而完成缺陷处的金属重熔焊补过程，此设备输入220v电压，经先进的变频（100—1200hz）变压（3v-30v）系统，输送至设备内部的微电脑模糊运算系统，在w1中产生一个初定值，在外部焊丝直径、转头转速调整的参与下，输送至智能p—h系统，微调设备一级输出参数，使在虚拟回路中产生的高能离子区内的电火花达8000 以上，在ms级时间段内完成一个离子区的存在过程。即高温电火花熔化补材与基材的过程，因单位离子区存在的时间长短对焊补起着非常重要的作用，即存在时间长熔化的补材与基材将被气化，无法起到沉积的作用；存在时间短，补材与基材熔化不充分，焊补效果不好，所以此设备还有一个最先进的高智能p-h-h-b系统，对各参数的参与做最佳的优化调整，输出合格能量。此设备的研制成功是世界高能电子元件与先进电子技术的结晶。

a、热影响极小

由于工作电流（2-200a）、时间（1-600ms）可精确控制，因

而输入的能量得到精确的控制。理想的设定可使输入的能量仅

够用于焊丝与工件直间的溶合，不会有太多能量作用于工件，

从而使工件表面受热影响降至最低。达到理想的修补效果。

b、可进行极薄的厚度焊接

由于焊接电流最小可在2a稳定运行，因此可对极薄部位进行焊接。

c、精密细小部位的焊补

由于小电流的稳定运行，时间的精确控制，焊补的工作点可是极小，精密的部位，而不会对周边产生影响。

d、极高的结合度

由于本焊机属于精密氩焊、熔焊，结合度极高，焊后的部位可进行各种机械加工，不会出现其他类型冷焊机焊后结合不牢固，脱落等现象。

e、适用于不同部位的焊补

- 1、平面部位的凹陷、孔、洞。
- 2、细缝、沟槽。
- 3、棱角、棱线、尖峰部位
- 4、砂眼及普通氩弧焊后表面的凹陷。
- 5、焊补放电加工、渗氮及软淡化处理后的模具。

适应范围：

- 1、塑料模
- 2、冲压模
- 3、压铸模
- 4、橡

胶模 5、铜合金模

本产品的品牌是上海生造，型号是xks-02，用途是补焊，工作形式是滚焊，驱动形式是手动，电流是6（A），作用对象是铝，焊接原理是冷焊，动力形式是冷焊，产品别名是冷焊机