

供应山东智能冷焊修补机HMT-02

产品名称	供应山东智能冷焊修补机HMT-02
公司名称	青岛汇米特机电有限公司
价格	14000.00/台
规格参数	品牌:青岛汇米特 型号:HMT-02
公司地址	山东省青岛即墨市北龙湾工业园青威路1612号
联系电话	0532-55782086 18753239336

产品详情

产品名称:智能冷焊修补机(冷焊机) 产品型号:hmt-02型 详细说明:

产品名称:冷焊机又名电火花堆焊修复机 电火花堆焊修复机原理:本公司生产的电火花堆焊修复机,采用德国先进冷焊机修补强化技术,利用高频电火花放电原理,对工件进行无热堆焊,来修补金属工件的表面缺陷与磨损,保证工件的完好性;也可以利用电火花堆焊机的强化功能对工件进行强化处理,实现工件的耐磨性、耐热性、耐蚀性等。电火花堆焊修复机对金属制品工件修复后不变形、不退火、熔接强度高、抗耐磨。可通过金相、拉伸及硬度测试,同时焊材与基体的冶金结合保证了焊接的牢固性。弥补了普通氩弧焊、电焊的不足之处。电火花堆焊机可以在窄小部位、深腔部位、以及极硬材料上补焊,不会产生裂痕或沙孔、也不会使工件产生变形或焊池周边凹陷的现象。电火花堆焊机采用氩气保护,补焊部位不会氧化发蓝。利用显微镜观测操作,细小部位一目了然,焊后可镜面抛光,适合各种材料的堆焊强化修复。电火花堆焊机的焊点可调至0.2mm~2.0mm,可在厚度最薄0.2mm的金属板材上进行焊接,不会击穿板材,焊缝均匀美观。电火花堆焊修复机是所有加工制造、维修与表面处理企业不可缺少的修复强化工具;同时电火花堆焊机也是个人从事特种修复行业快速致富的好帮手。

传统修补的缺点:工件在修补后造成变形、硬度降低、砂眼、局部退火、开裂、针孔、磨损、划伤、咬边、或者是结合力不够及内应力损伤甚至报废。所造成的人力、物力、财力的损失无从计算。

电火花堆焊修复机的特点: 1.模具/工件无退火和变形现象:模具无需预热,堆焊的瞬间过程中无热输入,因而无变形,咬边和残余应力,不会产生局部退火,不改变模具或金属产品的组织状态。

2.熔接强度高:充分渗透到模具材料表面,产生强的结合力。

3.修复精度高:堆焊厚度从几微米到几毫米,可打磨、抛光,修补后无色差。

4.一机多用:可进行堆焊和表面强化等功能。 5.环保性:工作过程中无任何污染。 6.易操控:任何人都容易使用,难焊接的地方也可进行堆焊。通过调节器调节放电功率和放电频率可获得要求的堆焊和强化的厚度和光洁度。 7.经济方便:在现场立刻修复,提高生产效率,节省费用。

电火花堆焊修复机的适应范围:

冲模、锻模、注塑模、铸模、压铸模、金属类产品、机器零部件、工具。

电火花堆焊修复机适用的材质:铝质、铝合金、铜质、铜合金、低碳钢、中碳钢、模具钢、碳钢、不锈钢、全钢、半钢、铸钢、铸铁、铸铝、碳钨金等,以及所有可以导电的导电体。

电火花堆焊修复机可修补的缺陷:针孔、气孔、毛刺、飞边、磕碰、划伤、崩角、塌角、砂眼、裂纹、磨损、内陷、制造错误、制造缺陷、焊接缺陷。电火花堆焊修复机可修复的缺陷部位:尖角、锐边、沟槽、侧壁、底部、深腔、平面、分型、生产作业线上现场修复。

电火花堆焊修复机的规格参数：机型 hmt-02 hmt-01 输入电压 (v) 220v单相50hz/ 60hz
220v单相50hz/ 60hz 最大输出功率(w) 1800 2000 二次输出电压 (v) 20-160 20-160 电容器的最大容量(uf)
480 560 频率可变范围 (放电次数/秒) 40-2100 (hz) 40-2100 (hz) 焊补时工件温度 () 20-85 20-85
焊点温度 () 8000-10000 8000-10000 焊丝(mm) 1.0-3.2 1.0-3.2 尺寸 (长*宽*高) 460*300*360 485*315*365
重量 (净重kg) 28 30 主要耗材 保护镜片、焊丝、氩气、电

各种修复方法的比较：电火花堆焊修复机与其它氩弧焊、激光焊的对比项目 电火花堆焊修复机 氩弧焊 激光焊

- 1.对模具的热输入 低 非常高 低
- 2.模具的的变形，咬边 无 大小
- 3.与母材的结合强度 好好好
- 4.可以堆焊的厚度 (mm) < 3 > 1 > 0.35.堆焊的厚度的控制 非常容易 非常难 难
- 6.棱角部位堆焊的难易度 非常容易 容易 非常容易
- 7.针孔的填补 容易 容易 容易
- 8.气孔沟槽侧壁底面的堆焊 非常容易 难 难
- 9.堆焊的速度 快 非常快 快
- 10.精加工 方法 手工即可 edm - 机械加工 手工即可 所需时间短 长 中等
- 11.堆焊 + 精加工的时间总和 快 长 中等
- 12.可修复模具的尺寸 小 - 大中 - 大小
- 13.堆焊机的尺寸 中小型 中型 大型
- 14.能否现场修复 可 不可 不可
- 15.堆焊的方向 正面、上下均可 向下 向下
- 16.模具预热保温的必要性 不用 需要 不用
- 17.适用材料 钢铝、铜合金等 钢、铝 钢、铝
- 18.耗材 金属棒材 焊丝 焊丝
- 19.保护气体 氩气 氩气 氩气
- 20.能否手工精加工 可 不可 可
- 21.能否做硬质材料涂层 可 不可 不可
- 22.堆焊修复所需要的费用合计 低廉 昂贵 一般
- 23.修复机的价格 中等 低 高
- 24.操作者的安全性 安全 强烈紫外线 照射