

补焊王（冷焊机）(图) 源吉

产品名称	补焊王（冷焊机）(图) 源吉
公司名称	上海源吉机械有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:源吉 型号:YJ-2000 用途:补焊
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13818328157

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。

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必备。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：灰铁、球铁、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，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：为什么冷焊呢？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、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。适用于车、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		

本产品的品牌是源吉，型号是YJ-2000，用途是补焊，工作形式是冷焊，驱动形式是手动，电流是直流（A），作用对象是金属，焊接原理是冷焊，动力形式是冷焊，作用原理是逆变，样式是手持式，加工精度是精密，保护气体类型是氩气，额定输入容量是640，产品别名是冷焊机，重量是30，产品用途是铸件过程中出现各种铸造缺陷问题如磨损等缺陷修补设备，外形尺寸是315*365*485