

冷焊机生产厂家

产品名称	冷焊机生产厂家
公司名称	上海月克机电设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	上海市金山区吕巷镇溪南路86号31幢3374室
联系电话	02160546426 13296026426

产品详情

精密补焊机

MWS系列精密多功能补焊机是我公司自主研发的一款专业用于模具、铸造及各种工件焊补的高精密度补焊机。由于专利技术的采用，使焊机的焊补电流及时间都得到精确的控制，小电流情况下也可稳定运行，在达到了激光焊机的焊补精度的同时，又大大拓展了设备使用范围。

一、基本功能设置：

- 1、精密脉冲焊（仿激光焊）：本模式下的焊补精度达到或超过激光焊补。
- 2、连续焊（TIG）：本模式用于常规焊补、焊接等操作。
- 3、连续脉冲焊:本模式下焊补可相对减小对工件热影响，提高焊补速度。可用于焊补,焊缝等。

二、设备特色：

- 1、精度高：最小起弧电流2A，0.2 - 2.0mm焊材皆可使用，补焊低温低热。
- 2、简单化：操作简单：普通工人即可操作，培训简捷。
- 3、智能化：焊材直径，界面显示，数据自动存储。

三、设备特点:

- 1、极高的焊补精度和极小的热影响

本机由于有了精确的启动及准确的设定电流（2-200A）时间（1-500ms），确保了输入的能量仅够用于焊丝（0.2mm-2.0mm）与工件之间的熔合，不会有太多能量作用于工件，从而使工件表面受热度影响降至最低，从而达到激光焊机的焊补精度。

2、焊接极薄厚度
由于焊接电流最小可在2A稳定运行，因此焊接的最小厚度也相应的降为0.1mm。

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，小电流、短时间的情况下也可稳定运行，因而精密细小的部位也可以得到理想的焊补。

4、极高的结合度及简单的操作
本焊机为熔焊，焊后的结合度极高，能达到氩弧焊的结合度。操作无需专业焊工，普通工人短时间内即可使用。

- 5、适用于不同部位的补焊
- a、平面部位的凹陷、孔、洞。
 - b、细缝、沟槽、磨损。
 - c、棱角、棱线、尖峰部位。
 - d、砂眼及普通氩焊后表面的凹陷。

四、与其它类型焊补机的比较：

a 与普通氩焊比较：普通焊补的冲击大，输入能量大，焊后工件易变形、咬边，本焊机已克服了这些缺点，可达到精密焊补。

b 与激光焊机比较：本焊机的焊补精度已达到激光焊机的精度，但焊补灵活性远超激光，更由于本焊机可根据不同的修补量选择不同的焊丝，焊补速度大大提高，在价位上更具有相当大的优势。

C 与冷焊机比较：普通贴片机可用焊材少，焊后结合度低，易脱落。本焊机焊材使用更广泛，冶金结合的方式使补焊效果更完美。

脉冲精密点焊 + 高级氩弧焊 + 连续脉冲焊是本机的最大亮点，三功能合一，大大的提高了修补的效果及使用的灵活性。

五、应用范围

模具行业：a、塑料模 b、冲压模 c、压铸模 d、橡胶模 e、铜合金模

补焊后的模具可进行放电加工，热处理及渗氮处理

汽车部件铸造产品：曲轴、凸轮轴、活塞杆、气门、缸体等

机械行业：泵体、叶轮、密封环、阀门阀杆、轴承座、轧辊等

工零配件焊补：各种轴类、齿类、机床轨道的焊补。

造纸、印刷、印染行业：造纸烘缸、压轴、齿轮轴、印刷机滚筒等

六、设备基本参数

型号	MWS-2000
输入电源	220V

额定输出功率	4KVA
最大无负荷输出电压	65V
电流输出范围	2 - 200A
脉冲间隔时间	200—1800ms
气体延时时间	1-25s
冷却方式	风扇强制空冷
外形尺寸(长 × 宽 × 高)	500 × 260 × 500mm
重量	30 kg

我公司具有良好的售后服务体系：

一站式服务，谁接报修，谁就跟单；

2小时内给出处理方案，48小时服务到位；

咨询电话：温先生 手机：13296026426

地址：上海市宝山区纪蕴路588号南区7B栋（上海智力产业园）