

模具修补机 模具修补机 wy-1000

产品名称	模具修补机 模具修补机 wy-1000
公司名称	泰州市海陵区金科电器厂
价格	3600.00/个
规格参数	类型:模具修补机 品牌:五洋 型号:wy-1000
公司地址	泰州市海陵区苏陈镇苏红公路一号桥(苏陈)
联系电话	13852612638

产品详情

五洋wy-1000型精密工模具修补机使用说明书

wy-1000型精密工模具修补机，具有适用范围广、焊接强度高、修补精度高、使用方便的特点，欢迎新老用户使用本产品。

一、工作原理

大功率变压器、整流器不断向超大容量的电容器充电，在电子开关的作用下，不断对电容器放电，瞬间放电电流可达几十安至千安，经铜焊头、焊材、工件构成回路，在焊接点产生高温，达到熔焊，修补的好目的。

二、特性参数

修补对象：各种工模具在加工过程中造成的加工尺寸超差，使用过程中造成的局部磨损、龟裂等（铜、铝等低电阻率的材料不适合修补），都可以进行焊补；

电源电压：ac220 50hz

功率：100w-1000w，瞬间最大的输出功率可达10kw；

抗电强度：工频1500v；

绝缘电阻：常温 > 10m ；

连续工作频率：6-10hz

输出方式：单点/连续、精密/常规；

焊材厚度：0.05mm、0.7mm、0.10mm、0.15mm、0.20mm等五种规格；

体积：300*220*420mm；

质量：18kg。

三、使用方法

首先对工件、焊材表面清洗处理，可用砂布、油石摩擦，酒精、丙酮清洗。

焊头可加工成球形或平形，与焊材的接触面积约2-3mm²，接触面过小会产生放电电坑，接触面过大会产生虚焊、假焊，平形焊头适用于底角处的修补焊接。

焊接修补：开机后，先将焊材使用“单点”的方法焊到需要修补的位置，再转换到“连续”状态，脚踏控制开关缓慢滚动焊头，将焊材牢固地焊到工件上。焊接时应根据焊材的厚度不同，调节功率调节旋钮使数码显示相应的输出功率，焊材厚度与功率选择请参考下表：

精密状态焊材厚度 (mm)	常规状态焊材厚度 (mm)	数码显示 (kw)
0.1	0.05	0.5

0.07	0.15	0.8
0.2	0.1	1.0

焊接操作时不论单点或是连续,应先将焊头压到焊材上,再脚踏控制开关,焊接结束后,先松开脚踏开关,再移开焊头,否则会发生打火现象。操作时应戴上防护手套和眼镜,以防止飞溅打火伤人。

如焊补厚度不够,可重叠焊接,但必须对上一次焊补后的表面处理平整,去除氧化膜后再叠焊,操作方法与前相同。如需大面积焊补,可用多条焊材拼宽焊接。

四、几种焊接不良的原因及解决问题的方法见下表：

焊接不良现象	原因	解决方法
焊补不牢,焊材易剥落	1焊接电流太小; 2焊头与焊材料接触面太大; 3工件,焊材表面处理不到位;	1调大输出功率,可改精密为常 2修整焊头接触面; 3清洗工件,焊材表面; 4降低焊材厚度。
焊补不牢,局部焊材易剥落	1应该焊补有漏焊	1滚动压焊保证到位到边
焊补处磨光后有针孔	1焊接电流太大; 2焊头太小、太尖; 3表面处理不干净。	1降低输出功率; 2修整焊头; 3清洗工件,焊材表面。

五、售后服务

本产品实行三包、售后六个月内免费维修服务,敬请用户不要自行拆、焊电气部位、否则不能享受免费服务。

姜堰市金科电器厂（原姜堰市电子器材厂）

地址：姜堰市苏陈镇苏红路一号桥 邮编：225512

电话：0523-88515493 13852612638 13515156290

本产品的类型是模具修补机，品牌是五洋，型号是wy-1000，产品单价是3600.00，发货期限是1