

液相扩散焊 山东扩散焊 巩义汇丰机电

产品名称	液相扩散焊 山东扩散焊 巩义汇丰机电
公司名称	巩义市汇丰机电设备厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	巩义市孝义街道办二十里村
联系电话	15638236462

产品详情

扩散焊

高分子扩散焊机电源系统配置说明：

- 1、传统单相变压器。优点：结构简单，造价相对低廉；缺点：单相负载，大功率负载对电网有冲击，一般建议80KW以下的焊机采用；
- 2、三相次级整流。优点：直流电源，输出阻抗小，大小功率均适宜；缺点：结构复杂，造价相对高。
- 3、逆变型变频电源。优点，能满足市场所需的常用功率，功率因素高，对电网无害，控制精准。扩散焊

高分子扩散焊机压力机构配置：

- 1、四柱压力机构。优点，强度高，精度好；缺点对于特殊工件焊接有不便，如特长，特宽件；
- 2、C型压力机构，仿C型冲床结构，操作面无两根柱子遮挡，焊接“长”“宽”件更加方便；

（注：上述两种配置均可选用液压或气动压紧。）

功率选择：常用的有40KW、60KW、80KW、100KW、120KW、150KW、200KW。功率可以根据客户常生产的产品规格配套。扩散焊

扩散焊

为降低接头应力，除采用多层中间层外，还可使用低模数的补偿中间层，山东扩散焊，这种中间层是由纤维金属所组成，实际上是一块烧结的纤维金属垫片，孔隙度zui高可达90%，可有效降低金属与陶瓷焊

接时产生的应力。扩散焊的主要优点是连接强度高，尺寸容易控制，适合于连接异种材料。对金属陶瓷刀刃与40Cr刀体的高温真空扩散焊接实验表明，金属陶瓷与40Cr焊接后，两种材料焊合相当好，再对40Cr进行调质处理，界面具有相当高的强度，焊接界面的抗拉强度达650MPa，剪切强度达到550MPa。扩散焊

高分子扩散焊机的特点：

- 1、设备红外无接触测温，测温精准，300~1200摄氏度的测温范围；
- 2、焊接工艺参数化设定，真空扩散焊，特别对批量生产的产品有稳定质量的效果；
- 3、安全系数高，分子扩散焊，设备过载、元件过热具有保护性报警；
- 4、压力机构经三维有限元分析，经久耐用；扩散焊
- 5、设备可配置触摸屏+PLC实现更稳定可靠的控制系统；
- 6、设备可焊接铜、铝2种软连接及镍片、银片、不锈钢；
- 7、可根据客户产品要求设计研发半自动焊机，提高工作效率；
- 8、加热速度快，工件受热均匀，传热时间短，确保焊接质量有保障；
- 9、设备技术的提升以及工艺的改进，使得焊接工件表面氧化变色现象大大减少。扩散焊

液相扩散焊-山东扩散焊-巩义汇丰机电由巩义市汇丰机电设备厂提供。巩义市汇丰机电设备厂（www.dzyqc.com）位于巩义市孝义街道办二十里村。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前汇丰机电在机械加工中拥有较高的知名度，享有良好的声誉。汇丰机电取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。汇丰机电全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。