

精密模具修补机

产品名称	精密模具修补机
公司名称	上海沃驰实业有限公司
价格	110.00/台
规格参数	品牌:VOHCL沃驰 型号:VC400JMH
公司地址	上海市嘉定区外冈工业园四区373号
联系电话	021-60441236 13641999796

产品详情

精密模具修补机 精密模具修补机

VOHCL-VC400JMH-全数字多功能智能高精补焊机基本介绍：

- 1、全数字化型：采用高性能嵌入式处理器控制、配合软吸收技术控制更精确，系统焊补时输出数据不漂移，控制更精确，电流（最小1A）和脉冲时间精确到1安培和1毫秒任意调节。
- 2、智能型：内存多组数据，常用规格的焊补参数可直接一键调用。可存储99组数据，随时调用，操作简单智能程度高，焊材直径输入后，电流值自动生成，免去工程师经验积累。
- 3、精密脉冲点焊（仿激光焊）：本模式下的焊补精度达到或超越激光的精度,焊补速度快，无需工作台，便携式流动作业修补。
- 4、连续脉冲焊：本模式下适合大面积焊补，可相对提高焊补速度。
- 5、高速脉冲焊：此模式可以进行大面积快速焊补，共20个档位最快档位可每秒放电200次且焊后工件无变形。
- 6、连续焊：本模式用于常规焊补、焊接等操作。
- 7、根据相同补焊部位不同补焊工艺要求：采取“平面焊”“棱角焊”一键切换功能。
- 8、根据可补焊任意区域：0.1mm--4.0mm焊丝自由采用，且可以叠加焊补。
- 9、使用不同硬度的材料，可得到不同的焊后硬度（如60HRC）。对冷冲模的刃口及刀具刃口也可进行焊补，免除了普通焊繁琐的预热、保温等过程，提高修补质量及高效率。

10、适用于不同部位的补焊，平面部位的凹陷、孔、洞的焊补，细缝、裂痕、沟槽、棱角、楞线、尖峰部位。气孔、砂眼及普通氩弧焊后周边的凹陷。补焊放电加工、渗氮及软氮化处理后的工件。

VOHCL-VC400JMH-多功能全数字智能高精密补焊机适用范围：

- 1、模具焊补：a、塑料模 b、冲压模 c、压铸模 d、橡胶模 e、铜合金模具。
- 2、精密工件焊补：各种轴类、齿轮类、辊类、阀类、活塞杆、油缸、精密零件等焊补。

VOHCL-VC400JMH-全数字多功能智能高精密补焊机特点：

1、极高的焊补精度

由于本焊机输出电流、时间都得到精确控制，电流(1-200A)可调节，时间(0-5000ms)范围内可任意调节，1A电流也可稳定运行，因此可根据不同的焊补要求，设置对应的参数，即使0.1mm、0.2mm的焊丝也可得到完美的焊接.达到激光焊机的焊补精度。

2、极小的焊补冲击

焊机的起弧电流、时间都比通用的氩焊降低数倍，克服了焊补过程中对工件的冲击，即使是对没有加工余量的加工面也可进行修补。

3、极小的热影响

由于焊补输出电流上升、下降时间得到精确的控制，因而输入的能量得到精确的控制，确保输入的能量仅够用于焊丝与工件之间的熔合，不会有过多的能量作用于工件,从而使工件表面受热降至最低，达到理想修补效果。

4、极高的结合度

焊后的结合度高，达到氩焊的结合强度，适用各种加工方式，不会出现结合不牢固，脱落等现象。

公 司：上海沃驰实业有限公司

联系人：康军

手 机：13641999796（微信同号）

电 话：021-60441236

Q Q：845868686

网 址：<http://www.vohcl.com/>

地 址：上海市嘉定区外冈工业园四区373号

产品名称

多功能智能精密补焊机

产品型号

VC400JMH

输入电源

AC220V

额定输出功率

4KW

空载输出电压

65V

额定输出电流

200A

精密焊输出电流范围

1-200A

连续焊输出电流范围

1-160A

脉冲时间

1-999ms

脉冲间隔

0.1-0.9s (200-2000ms)

气体延时时间

6s (可调节)

适用钨极直径

1.0-3.0mm

冷却方式

风扇强制空冷

外形尺寸(长×宽×高)

470×265×400mm

重量

35kg