

高精度补焊机

产品名称	高精度补焊机
公司名称	上海沃驰实业有限公司
价格	.00/个
规格参数	
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

VOHCL-VC400JMH-全数字多功能智能高精度补焊机基本介绍：

- 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，操作更简单智能程度高，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（激光）：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低温焊补，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。

公 司：上海沃驰实业有限公司

联系人：康军手 机：13641999796（微信同号）

网 址：<http://www.vohcl.com/>

地 址：上海市嘉定区外冈工业园四区373号

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。

产品名称：多功能全数字智能精密补焊机

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

特色功能：

- 1、全数字型：采用高性能cpu处理器控制、配合软吸收技术控制更精确。
- 2、智能型：内存多组数据，常用规格的焊补参数可直接调用。增加现场存储功能，下次使用直接调用方便快捷。
- 3.高速脉冲最快可以1秒焊补200次。
4. 内置自动保护装置，更安全方便。
5. 高温异常情况自动启动保护装置。

VOHCL-VC400JMH-全数字多功能智能高精密补焊机特色性能介绍：

- 1、输出电流上升、下降时间可精确控制。
- 2、电阻焊可实现高强度、高效率、无色差修补。
- 3、气体延时时间可调。
- 4、高速脉冲焊大大提升修复效率。
- 5、采用高性能处理器、配合软吸收技术控制更精确。
- 6、常用参数经验值固有存储，免除经验积累过程。
- 7、99组数据强大存储功能，不仅储存工作参数，而且包括工作模式状态。任意理想的工作参数均可随时存储，任意调用。

VOHCL-VC400JMH-全数字多功能智能高精密补焊机焊补特点：

- A、热影响区小。
- B、无须预热处理，焊后工件不退火。

- C、无变形无塌边。
- D、无气孔无砂眼。
- E、准确而精密，可焊接小而精密的几何区，细焊丝可用0.1-0.2mm。
- F、使用方便灵活，可直接现场修补，免除对工件或修理部分做昂贵的分离工作。
- G、可用于裂痕，崩缺，棱角，砂孔及使用磨损后的修复。
- H、大面积也可高效、低温精密补焊。

VOHCL-VC400JMH-全数字多功能智能高精密补焊机典型应用介绍：

1、模具行业

VC400JMH精密补焊机投放市场以来，已赢得了广大客户的认可，真正解决了模具焊补中所遇到的难题。如一些大型模具的精密部位，氩焊的精度达不到要求而又上不了激光焊机的工作台，因而无法焊补。这些情况VC400JMH高精密补焊机则可轻易的现场解决。

在塑胶模具补焊方面，精密部位补焊后无变形、无咬边、无气孔、后期加工余量小。

在热作模具补焊方面，常规的焊补须预热、保温等繁琐的过程，如压铸模具、热锻模具等，VC400JMH高精密补焊机则可直接焊补，焊后达到理想的修模效果。

在冷冲模方面，由于焊补的精度高、热量输入小，焊补过程中不会导致退火，模具焊后硬度高，一些以前无法焊补的部位，如刃口等锋利部位，也可轻松焊补。

2、铸造行业

VC400JMH高精密补焊机在铸造缺陷方面也有着不俗的表现，对铸造过程中所产生的气孔、渣孔、缩孔等均可进行快速精准的修补。

对灰铁、球铁、不锈钢等缺陷的修补效果，焊补速度快，焊后色差小或无色差，适合工厂规模生产的需求。多种焊补方式的结合让修补变得更为迅速灵活，如缺陷大且色差要求严格的产品，底部可用精密焊迅速焊补，而浅表层用原材质材料，采用电阻焊功能修补，既解决了色差又提高了速度，达到理想修补的效果。如人们公认较难修补的机床轨道也得到了理想的解决。

3、各种工件零配件修理行业

VC400JMH高精密补焊机对轴类、辊类、齿类、油缸、活塞杆及其他工件均可进行的修复。

VC400JMH-高精密补焊机与其他焊机的比较

1、与普通氩弧焊机的比较:

由于普通氩弧焊机焊补的冲击大，输入的能量大，因此焊后工件容易变形、咬边。而本焊机成功克服了这一难点，使精密的焊补变为现实。

2、与冷焊机的比较: 现今市场的冷焊机（如电阻焊、贴片机等）普遍存在焊补速度慢、焊后结合度低、焊材对应少等缺点，不能满足厂家的需求。而本焊机焊补速度快、焊后结合度高、焊材对应全，不同的材质选用不同的焊材。

3、与激光焊机的比较:

本焊机焊补的精度已达到激光焊机的精度，但焊补的灵活性远远超过激光焊机，更由于可根据不同的修补量选择不同的粗细的焊丝，焊补的速度得到极大的提高，在价位上具有更大的优势，具有极高的性价比。