

模具修补机价格

| | |
|------|--------------------------|
| 产品名称 | 模具修补机价格 |
| 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

模具修补机特色功能：

- 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。

模具修补机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。

模具修补机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。

模具修补机VC400JMH全数字智能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全数字智能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全数字智能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。

激光焊接缺点：

- (1) 焊件位置需非常***，务必在激光束的聚焦范围内；
- (2) 焊件需使用夹治具时，必须确保焊件的最终位置需与激光束将冲击的焊点对准；
- (3) 可焊厚度受到限制渗透厚度远超过19mm的工件，生产线上不适合使用激光焊接；
- (4) 高反射性及高导热性材料如铝、铜及其合金等，焊接性会受激光所改变；(5) 当进行中能量至高能量的激光束焊接时，需使用等离子控制器将熔池周围的离子化气体驱除，以确保焊道的再出现；
- (6) 能量转换效率太低，通常低于10%；
- (7) 焊道快速凝固，可能有气孔及脆化的顾虑；
- (8) 设备昂贵

氩弧焊的缺点：

(1) 氩弧焊因为热影响区域大，工件在修补后常常会造成变形、硬度降低、砂眼、局部退火、开裂、针孔、磨损、划伤、咬边、或者是结合力不够及内应力损伤等缺点。尤其在精密铸件细小缺陷的修补过程在表面突出。在精密铸件缺陷的修补领域可以使用冷焊机来替代氩弧焊，由于精密补焊机放热量小，较好的克服了氩弧焊的缺点，弥补了精密铸件的修复难题。

- (2) 氩弧焊与焊条电弧焊相比对人身体的伤害程度要高一些，氩弧焊的电流密度大，发出的光比较强

烈，它的电弧产生的紫外线辐射，约为普通焊条电弧焊的5~30倍，红外线约为焊条电弧焊的1~1.5倍，在焊接时产生的臭氧含量较高，因此，尽量选择空气流通较好的地方施工，不然对身体有很大的伤害。