

# 佛山冷焊机 安徽华生机电 修补冷焊机

|      |                    |
|------|--------------------|
| 产品名称 | 佛山冷焊机 安徽华生机电 修补冷焊机 |
| 公司名称 | 安徽华生机电集团有限公司       |
| 价格   | 面议                 |
| 规格参数 |                    |
| 公司地址 | 安徽宣城泾县经济开发区经二路     |
| 联系电话 | 18056333650        |

## 产品详情

### 什么是冷焊机，怎么理解冷焊机

冷焊机，顾名思义冷焊无热量，但是并不是指一点热量都没有，大家可以细想下，没热量怎么能融化焊材，焊材的熔点也很高的。所以对于行外认识并不了解，其实冷焊机是指焊过之后不变形，热量小，冷焊机厂家，不咬边，速度快。

目前市场上的冷焊机包括激光焊机，精密补焊机，电火花堆焊机，贴片机。

有些焊机厂家为推销焊机不管客户需要焊补的什么材质，什么工件一律说都能焊都能修。其实不然，修补冷焊机，奉劝客户眼见为实耳听为虚。例如有的客户是焊补模具的，精度要求高，普通电焊焊解决不了这时候就听说冷焊，有的厂家就开始推荐什么电火花的，忽悠客户打款发货，价格便宜等等。首先速度不去说，结合度，硬度都没有，一砸就掉，售后更没有。客户上当了，真正焊补模具的应该是激光焊机和精密补焊机又叫仿激光焊机。所以希望客户了解清楚不要被一些厂家蒙骗。

焊补灰铁、有色金属的时候还是电火花堆焊机比较适合的。焊过后打磨基本无色差，可以加工。

一般冷焊机有几种修补的问题?

一般冷焊机有几种修补的问题?

用于铸件缺陷修复的冷焊机采用保护焊方法，利用瞬时热能，通过钨针将焊接材料焊接到工件的缺陷位置，达到修复缺陷的目的。在日常的修理过程中，经常会遇到以下情况：

冷焊机中的焊丝卷边，而不是在工件上熔化。主要原因是钨电极温度过高（即离工件太远）。解决方法是将钨针放在0.5-0.7毫米的延长线上，同时保持与工件0.3-0的距离。5毫米高。踩下脚踏开关时，手不允许钨针偏离。

一般冷焊机有几种修补的问题?

冷焊机焊枪头磨损、钝，造成焊丝因补焊功率分散而产生卷边。

解决方法：磨快焊头，保持60-70度。

冷焊机焊枪头倾斜过大，无法向焊丝放电。解决方法：焊枪与工件的角度应保持在70-90度，而钢丝与焊枪的角度应保持在90度以下，这是的修复方法。

焊丝与工件不接触或焊丝端部凸起。解决方法：请将焊丝末端与工件紧密接触。

冷焊机产生的焊点发黑或发黄现象：

钨针外露部分过长，薄板冷焊机，导致保护不足。解决方法：重新调整钨针，使外露部分保持在8毫米左右。

工件表面太脏，含有杂质。解决方法：修复前先清理工件表面的污垢。

未打开或没有可用的。解决方案：检查气，确保气流清洁光滑。

一般冷焊机有几种修补的问题？

冷焊机的钨针和工件有电弧，但不能焊接：

电弧焊的地线与工件不连接。解决方法：接地线必须与工件连接，佛山冷焊机，夹具可以直接夹紧工件。

手不接触焊枪上的陶瓷头，导致引弧困难。解决方法是保持手与焊炬上的陶瓷头接触，以确保引弧。

冷焊机有什么好处你们知道吗？

- 1.设计合理，自由调节。可根据不同金属材质选用不同档放电频率，以达到修补效果。
- 2.热影响区域小。堆覆的瞬间过程中无热输入，因而无变形，咬边和残余应力。不会产生局部退火，修复后不需要重新热处理。
- 3.的焊补冲击，本焊机在焊补过程中克服了普通弧焊对工件周边产生冲击的现象。对没有余量的工件加工面也可放心进行修补。
- 4.修复精度高：堆焊厚度从几微米到几毫米，只需打磨，抛光。
- 5.熔接强度高：由于充分渗透到工件表面材料产生极强的结合力。
- 6.携带方便：重量轻（28 - 30公斤），220V电源，无工作环境要求。
- 7.经济性：在现场立刻修复，提高生产效率，节省费用。
- 8.一机多用：可进行堆焊，表面强化等功能。通过调节放电功率和放电频率可获得要求的堆焊和强化的厚度和光洁度。

佛山冷焊机-安徽华生机电-修补冷焊机由安徽华生机电集团有限公司提供。行路致远，砥砺前行。安徽华生机电集团有限公司（[www.wz1288.cn](http://www.wz1288.cn)）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，与您一起飞跃，共同成功!