

冷焊机 汕头冷焊机 安徽华生机电

产品名称	冷焊机 汕头冷焊机 安徽华生机电
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

冷焊机修补质量不良的原因及解决方法

冷焊机修补质量不良的原因及解决方法

- 1.棱角缺损不易补足：（例如修补前棱角缺损量只有0.1mm，但补上去二层0.1mm厚的补材还是不够充足。）产生这种现象的原因是棱角处接触面积较小，相对来说焊接功率偏大，补材被熔化抛出。解决办法是减小冷焊机焊接功率，冷焊机价格，改变焊接部位和用力方向，避开棱角的尖峰，在两侧面处焊接，
- 2.修补处抛光后发现许多细小。发生这种现象的原因是焊接功率太大或焊头与补材的接触面太小（如焊头太小、太尖等），使补材变形量太大，在反复滚压时将空气、氧化层和焊头铜材等杂质裹进补材中的缘故。解决方法是尽量用较薄的补材修补，这样就可以用较小的功率，补材的变形量就少，保证补材的纯净度，也就消除了修补处的现象。（重焊时应先用电磨头磨去0.1mm左右再补）
- 3.修补点外圈有细缝或细孔。发生这种情况有两种原因要区别对待。一种是修补前是边缘较平坦的凹陷，修补整平后补点外出现圈状缺陷，仔细观察可发现是补材少量剥离产生的，原因是焊接功率不足，冷焊机，可增加冷焊机焊接功率或减少补材厚度解决（重焊时应将原补材去除干净）。另一种是修补前是边缘较陡的孔或凹陷，则应考虑是工件表面的氧化层等杂质影响；氮化后的模具修补前没有做好准备工工作，也会产生修补点外圈有细缝的现象，只要将需补焊部位的氮化层全部磨掉再焊补即可。
- 4.修补点外圈抛光后有轻微突起。产生原因是工件被修补时，产生的热量将工件基材淬硬造成的。这种情况在淬火特性较好的材料上尤其明显。解决办法是底层（与工件直接接触的一层）用较薄的补材如0.05mm，这样就可以用较小的冷焊机焊接功率修补，减小被淬硬基材的厚度，从而减轻修补痕迹。抛光前先用1200粒的油石磨平后，再用羊毛轮作短时间抛光，痕迹就会更小。

冷焊机熔接强度高、修补精度高特点!

冷焊机熔接强度高、修补精度高特点!

- 1.熔接强度高：完全冶金融接，可承受各种车、铣、刨、磨等各种机械加工，不会脱落。
- 2.修补精度高：修补量0.03mm，不失原基准面，焊料浪费少，后期容易。
- 3.适用范围：低碳钢、中碳钢、模具钢、碳钢、不锈钢、全钢、半钢、铸钢、铸铁等黑色金属均可修补。
- 4.基材损伤小：发热点小，精密冷焊机，基体金相组织不改变，无应力集中、无变形、无裂纹、无退火或淬火
- 5.焊接功率稳：功率稳定电路，在电源电压 $\pm 20\%$ 内波动时，机器仍保证修补质量稳定。
- 6.电连接方便：强磁连接器，任意大小工件，均可方便实现电气连接。
- 7.异常操作报警保护功能。
- 8.操作简便，容易上手。操作安全，无毒、无烟、无光、无尘、无噪音、无环境污染。
- 9.整机重量轻（18KG），方便现场修复。

冷焊机有什么好处你们知道吗？接下来安徽华生机电给大家介绍一下

- 1.冷焊机:是一种金属冷焊修补设备，汕头冷焊机，通过对机械零件、模具或工夹具等进行预防保护或进行修复。
 - 2.金属修补冷焊机（模具修补冷焊机）在使用中不产生热变形，不出现裂纹，无硬化，在常温下修复，不影响机械加工性能，可进行车，铣，刨，磨，抛光及电镀等后期加工。
 - 3.冷焊机还可作为爱问的“昵称”。
- 1.设计合理，自由调节。
 - 2.热影响区域小。
 - 3.小的焊补冲击
 - 4.修复剪度高
 - 5.熔接强度高。
 - 6.携带方便
 - 7.经济性
 - 8.一机多用

9.堆焊层硬度及补材多样性

10. 主机控制系统

11.气体保护系统

12.安装条件及耗材

冷焊机-汕头冷焊机-安徽华生机电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）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!