

# 冷焊机厂家 广州冷焊机 安徽华生机电

产品名称	冷焊机厂家 广州冷焊机 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

### 什么是冷焊机

冷焊机的应用已经是非常普遍的了，但还是有很多人不知道冷焊机到底是什么焊机，冷焊机和普通焊机有什么区别？现在我们就来简单介绍一下冷焊机。

### 什么是冷焊机呢？

冷焊机是一种焊接温度相对于普通焊机焊接温度低的一种焊接设备/修补设备，冷焊机焊接时并不是一点温度没有，否则所焊的金属也不会融化焊接在一起的。

### 冷焊机有哪几种类型呢？

从类型来说，冷焊机可以分成两种类型：

1.焊接兼具修补：这种类型的冷焊机又可分为【逆变式】和【储能式】工作形式。

（1）逆变式冷焊机：其工作原理和弧焊机、手工弧焊机的工作原理相同，是把220V/380V交流电源经过逆变电路成所需的直流电再经整流电路输出。

逆变式冷焊机特点：因为逆变式焊机焊接持续性好，单独点焊和横流焊接都可以持续较长时间，因此逆变式冷焊机的焊接模式多样，可以单独点焊、连续点焊、精密弧焊、精密脉冲弧焊、精密四步弧焊、精密四步脉冲弧焊等。

（2）电容储能式冷焊机：其工作原理和逆变式焊机略有区别，其同样具有逆变式焊机逆变整流电路，只不过储能式的冷焊机是将整流后的电能输送到电容之中然后再经电容放电通过放电电路输出。

储能式冷焊机的特点：因为其是利用电容存储电能然后再放电，冷焊机，所以这种冷焊机不能像弧焊一

样横流焊接，只能点焊或者连续点焊，冷焊机厂家，焊接模式较少，只有点焊、连续点焊的模式（有些储能式冷焊机附带电阻焊的功能），但其单点的输出能量较逆变式的输出能量要大，瞬间输出电流可以达到500-1000A，点焊焊接时比较容易将材料熔接在一起。

逆变式冷焊机与储能式冷焊机主要针对不锈钢、不锈铁、冷轧板、镀锌板、钛、金银等材料的焊接，也可用于压铸模具、塑胶模具以及各类钢类产品的缺陷修补。其特点是：焊点白亮不变色，焊后无需抛光处理，焊接温度低，变形小，使用简单，对操作人员的技术要求不高，可以降低工厂的使用成本等。

冷焊机在台面等地方焊接有哪些技巧？

冷焊机在台面等地方焊接有哪些技巧？

薄不锈钢板用冷焊焊接的技巧，尤其是在台面焊接、橱柜焊接中的应用中有一些技巧。一般情况下，薄板焊接用冷焊的工艺较好的解决了变形的问题，在焊接前应该要注意：

- 1、尽量减小焊件之间的缝隙（越紧密越好）；
- 2、如果要填焊丝的话，焊丝一定要细，0.8的就可以了；
- 3、电流一点要小，小到能溶化焊丝就行，可以考虑我司的冷焊机。；
- 4、焊机也有讲究，一般选用储能式的冷焊机，电流比较稳定。这种焊机会稍许贵一点，都是手法问题，多练就成；
- 5、焊缝清理干净，冷焊机哪里买，清除有油污、水份等；
- 6、保护气体要纯净；
- 7、焊接时焊丝端头要一直处在惰性气体保护之中。

冷焊机在薄板焊接方面的使用非常广泛，主要集中在不锈钢焊接、台面焊接、水槽焊接、橱柜焊接等地方，也有叫不锈钢焊机、薄板焊机、薄板冷焊机等。所以，广州冷焊机，只要掌握了以上的技巧，就能更好的解决在工作中遇到的冷汗问题。

电火花堆焊机应用

铸造缺陷以气孔、砂眼、裂纹、凹坑等形式存在于铸件表面或内部。常规型企业都是用弧焊、普通电焊来修补铸铁、铸钢等铸件的铸造缺陷。但焊后焊点上硬度过高，内部有应力，容易产生裂纹，热变形。一般还需要退火热处理才可以满足加工要求。且因焊接条件限制，内部容易产生气孔、夹渣等二次缺陷。

电火花堆焊机（金属冷焊修补机）是现代诞生的冷焊修复技术，利用高频火花放电原理，对工件进行冶金结合无热堆焊，来修补金属工件的表面铸造缺陷。因焊补过程中工件产生热量小于散发热量，被称为冷焊机。铸造缺陷电火花堆焊机能实现缺陷铸件的无硬点、无色差、不咬边、无应力、无裂纹、可2次加工修复。

冷焊机厂家-广州冷焊机-安徽华生机电由安徽华生机电集团有限公司提供。安徽华生机电集团有限公司（www.wz1288.cn）是从事“冷焊机”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供高质

量的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：江工。