

铸造缺陷补焊机厂家 安徽华生机电 江门铸造缺陷补焊机

产品名称	铸造缺陷补焊机厂家 安徽华生机电 江门铸造缺陷补焊机
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

精密补焊机的应用范围

精密补焊机的应用范围

航空、航天业：飞机发动机零部件、涡轮、涡轮轴修复或修补，火箭喷嘴表面强化修理，飞机外板部件修复，人造外壳强化或修复，钛合金件的局部渗碳强化，铁基高温合金件的局部渗碳强化，镁合金的表面渗A1等防腐蚀涂层，镁合金件局部缺陷堆焊修补，铸造缺陷补焊机厂家，镍基/钴基高温合金叶片工件局部堆焊修复，如：叶片叶冠阻尼面与叶尖的磨损和导叶的烧蚀等模具行业：注塑模、冲压模、压铸模、橡胶模、铜合金模等模具的划痕、拉伤、加工超差、崩角、等情况的焊补。

铸造行业：气孔、砂眼、裂纹等铸造缺陷的焊补。

机械加工行业：机床导轨等工件的加工超差、磕碰伤、表面修复、强化。

钣金行业：不锈钢薄板焊接，无变形变色咬边等。

汽车行业：曲轴修复、叶轮焊补、铸造件修补。

船舶行业：轴套、轴瓦、电器元件等修补。

修理行业：轴类、齿类及其它工件均可进行精密的修复。

性能特点

发热量小：由于本焊机可在几十毫秒（1秒=1000毫秒）内完成焊丝与工件的熔接，铸造缺陷补焊机哪家好，相对焊（大于几秒）来说其传导到工件的热量较少，焊点以外基体区域升温小，因此基体不会产生退火、变色、咬边等问题，每个焊接脉冲产生的熔池小于2mm²，所以基体应力产生也较小。虽然一个焊

点需很多熔池产生，但焊点的应力方向分散，铸造缺陷补焊机批发，工件受到的集中应力也较小，所以焊补后工件变形很小。

修补精度高：本焊机采用的是微电脑芯片技术，对输出电流的控制十分，即便是0.2mm的焊丝也能达到很好的焊补效果。

选材范围广泛：除锌、锡等熔点很低的材质外，其他各种金属材料如铜铝等制成的工件均可焊补。

操作简单：本焊机采用了常用参数可存储功能，数字化显示调节参数大小，操作比一般弧焊机更加简单。

焊补强度高：高频瞬间放电，将焊丝与工件快速熔接；完全达到冶金结合。

对工件无损失：温度低，熔池区域小、散热快，不会对工件产生退火变形等影响。

?电火花堆焊修复机为何功能如此强大？

电火花堆焊修复机为何功能如此强大？

在生产过程中，遇到模具磨损，产生伤痕，模具脱落等情况，由于产品损坏而导致影响使用，需要维修时可以选择使用此款电火花堆焊修复机。

电火花堆焊修复机是一款集速度快、精准度高，节能、熔接强度高、基体无退火和变形等多种性能于一体的焊机。由于焊机的单点输出能量高，焊材的每一个单点以熔融的状态结合到基本，形成冶金结合，产生极强的结合力，修复后可以达到模具表面光滑且更加坚固的效果，完成模具的修复。

电火花堆焊修复机可运用到的行业领域广泛，涉及铸造行业、有色金属行业、模具行业等，是机器损坏后修复的不二选择。

修复精度高：堆焊厚度从几微米到几毫米，只需打磨、抛光，修补后色差小或无色差。

应用范围：

一机多用：可进行堆焊、表面强化等功能。可对黑色金属(球铁、灰铁、不锈钢等)、有色金属(铜、铝等)进行焊补。

环保性：工作过程中无任何污染。

使用性：任何人都容易使用，无须，难焊接的地方也可进行堆焊。

经济性：在现场立刻修复，提高生产效率，节省费用。

汽车部件铸造产品：汽车曲轴、活塞、缸体、进排气管、制动盘等铸造缺陷修复，如砂眼、气孔等。

机械工业与机床业：修正超差或磨损的工件，如修复机床导轨、床身，大型机械的轴类、齿类部件、轧钢用的冷、热轧辊、工程机械的液压杆、印刷机滚筒等各种各种零配件的焊补。

航空与船舶制造业：压缩机壳体、空压机壳体、不锈钢精密部件、精密轴类等。石油化工、煤炭、工程机械等诸多行业的产品修补。

各种行业的有色金属件，如电力行业的SF6互感器的铝合金件，汽车行业的铝合金缸体、缸盖、轮毂，江

门铸造缺陷补焊机，风机铝合金叶轮、铝合金散热器等、铜合金的水暖阀门、管件等。

注塑模具：模具的磨损、碰伤、划痕等的焊补，消除产品的飞边、毛刺。

压铸模具：锌铝压铸模具的蚀痕、脱落、损伤等，以及型腔和浇道口的表面强化，延长模具的使用寿命。

冷焊机模具修补机应用范围：

- 1、模具制造及维修过程中的加工缺陷，如切削过度、尺寸偏差、棱角损伤、焊不足等。
- 2、工模具修补机使用、维修过程中产生的局部磨损、高度（厚度）不足、模具型腔的锈蚀斑、龟裂纹等。
- 3、铸铁、铸钢等铸造件的气孔、砂眼。

冷焊机 模具修补机可修补材料：除铜、铝等电阻率极低的材料和硬质合金外，各种金属材料均可修补。

焊机可焊接薄焊片（0.02-0.6mm）、焊丝（0.05-1.0mm）、及粉末合金。常用补材有：

- 1.不锈钢: 不锈钢具有耐腐蚀、硬度适中（HRC20）等特点。
- 2.H08合金钢：用H08合金钢的修补点硬度适中（HRC30），与多种模具钢色泽一致，可烂花和氮化处理。
- 3.弹簧钢、工具钢：用弹簧钢、工具钢T10的修补点硬度高（>HRC50）适用已淬火和氮化的工件。
- 4.耐热钢H13：适合于热作模具。
- 5.低碳钢：低碳钢硬度<15HRC，适合各种铸铁和铸钢。
- 6.厚度适当的与工件相同材质的切削屑也可作补材。

铸造缺陷补焊机厂家-安徽华生机电-江门铸造缺陷补焊机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）是安徽宣城,行业专用设备的企业，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在安徽华生机电领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创安徽华生机电更加美好的未来。