

工模具修补机 安徽华生机电 烟台模具修补机

产品名称	工模具修补机 安徽华生机电 烟台模具修补机
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

智能电火花堆焊修复机能修补铸造哪些缺陷

智能电火花堆焊修复机设备应用：

汽车部件铸造产品：汽车曲轴、活塞、缸体、缸盖、进排气管、轮毂、油底壳、铝壳体、阀门、卡钳等铸造缺陷修复，如砂眼、气孔、缺料、裂纹、冷隔、疏松等缺陷。

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，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。

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。

适用焊材：由于电火花堆焊修补机独特的控制方式，输出能量高，控制，所以焊材的适用性极广。焊材直径1.2-3.2mm，普通的电焊条去药皮后也可使用，无需专用焊条。

智能电火花堆焊修复机尤其突出应用表现于压铸类模具的被覆使用，当压铸模具在使用过程中出现粘模、粘料现象，先将模具表面粘附的废料、油污、脱模剂等异物简单清理，再使用本设备对粘模、粘料部位进行被覆，烟台模具修补机，被覆后无需做任何处理，即可直接上机生产，被覆部位可长时间不粘模、不粘料，若经过长时间使用后出现粘模、粘料现象，重复上述步骤即可。本设备可不限次数对模具进行被覆，从而提升模具使用寿命、增强脱模性能。

电火花堆焊修复机在轴修复上的焊补流程

电火花堆焊修复机在轴修复上的焊补流程：

- 1.表面清理：用角向磨光机装砂布轮打磨抛光轴头、轴肩、轴颈部位，抛光至露出金属光泽。
- 2.检测：将转子轴装夹在车床上，检测径向跳动量，并对轴头及轴颈处进行表面着色渗透探伤（若有表面缺陷应使用砂轮机打磨掉），并根据转子跳动量大小及磨损情况来决定修补厚度。
- 3.冷焊：、用叉车将轴倒运至挤压辊明弧堆焊工装旁，吊装至工装托轮上，调整、找正、找平。

拆除待焊区域的石棉绳（长度为待焊区两端各加100mm）及与托轮接触区域转子轴上的石棉绳。

采用 1.0的ER50-6焊丝，气体保护进行冷焊，焊接电流120~150A、电弧电压18~30V，气体流量2~5 mL/min，采用短路过渡，焊接速度及其它焊接规范参数可事先在同直径管材上实验调整，以实际焊道融合成型较好状态的工艺参数为准进行冷焊，先均匀转动大轴于爬坡位置引燃电弧施焊，使焊道以环向旋转方式焊接，自动步进向前推进（轴头整体堆焊2层应达到 186mm，磨损较大处焊齐平），以达到一周焊道热均匀，。焊完每层过后使用钢丝刷进行打磨抛光处理。

4.检验：用冷焊机修补完毕后，表面抛光处理结束由质检人员进行外观检测，不得有目测缺陷存在，验收合格后方可进入下一道工序。

5、电火花堆焊修补机焊后高温回火处理

6、焊接完毕后，立即用两把烘枪对其堆焊区加热至450 左右，用石棉绳对其进行缠绕，并拆除装夹送至厂房大烘箱进行消除应力退火。

7、整体加热至600~650 ，保4小时，随炉冷却至 220 。

精加工工序：

将轴装在车床上，找好中心检查转子轴的径向跳动量，中心孔打好，然后按照图纸要求的尺寸进行车削。

注意事项：

- 1、待焊区务必清理干净，不得有油污
- 2、车削后不得有任何划痕

电火花堆焊修补机补焊顺序和操作方法方法

1、采用手工电弧点焊和气体保护短路过渡电弧点焊可点焊0.5mm 厚度以下的薄板需进行表面的清除、除锈，在高频作用下，电弧在焊剂下引燃，加热并熔化焊丝与焊件，一旦焊丝端部熔化金属脱落过渡，电弧随之燃灭，模具修补机价格，在焊件上就形成一个光滑的焊点。用大约5安培电流能成功点焊0.5mm 厚的板件。；

2、点焊方法产生的弧光辐射和较大的飞溅仍是问题，特别是在对一些超薄板的电弧点焊时，要求一旦引燃电弧，一个熔滴过渡后，马上就要熄灭电弧，采用这些电弧点焊方法，焊点的外观很难令人满意。所以需要进行涂覆，打底；

3、电火花堆焊修补机开始堆焊，根据对薄板工件电弧点焊的经验，一个焊点要有高的质量，一是要防止引弧时的烧穿，二是要在引弧后，模具修补机哪家好，应能控制进入熔池的熔滴数量，获得尺寸适当的

焊点；

4、试验表明，采用回抽引弧和慢送丝引弧进行埋弧电弧点焊，都不能满足电弧点焊的要求。而采用高频引弧，就能成功地应用埋弧焊接方法进行电弧点焊。堆焊的时候一定要敲平以增加焊点致密性；

5、被焊剂掩埋的焊丝与工件之间留有一定间隙，点焊时，焊丝固定不动，工模具修补机，在高频作用下，电弧在焊丝与工件之间引燃，在工件上形成一定熔深的熔池。焊丝边回烧边熔化，熔滴长大到一定尺寸敲平了之后，如果没有达到焊补的要求要使用砂纸进行修正；

6、继续堆焊；然后，敲平；而后，砂纸修正。

综上所述是电火花堆焊修补机的焊补程序，进行堆焊修补就要不断的重复以上的加工顺序即可，一直到满意为止。

工模具修补机-安徽华生机电-烟台模具修补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）位于安徽宣城泾县经济开发区经二路。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前安徽华生机电在行业专用设备中享有良好的声誉。安徽华生机电取得商盟认证，我们的服务和管理水平也达到了一个新的高度。安徽华生机电全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。