

# 电火花堆焊修复机厂家 安徽华生机电 聊城电火花堆焊修复机

产品名称	电火花堆焊修复机厂家 安徽华生机电 聊城电火花堆焊修复机
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

### 传统电火花堆焊修复机的使用说明

传统电火花堆焊修复机采用火花瞬间高频放电原理，将镍基焊材或者专用焊材离子态之后瞬间作用于工件表面，使焊材和工件以冶金方式熔合为一体。工件表面在整个焊补过程中产生热量。传统电火花堆焊修复机焊枪采用旋转电极，焊丝直径从1.6-3.0mm不等。适合于铸造缺陷的修复。且传统电火花堆焊修复机在功率与放电频率的设置上，可以做到表面涂覆强化。可修补钢铁、铜、铝等各类金属。

**优势:**传统电火花堆焊修复机安装方便，操作简单，一般人员稍加培训即可操作。焊补强度高，焊补部位无退火、无裂纹、无变形、无内应力产生，焊点处不会产生加工硬点，修补速度相对于贴片机来说比较快，修复的精度比较高，且可以通过X的光探伤、渗透、拉伸等测试。已经为众多的铸造厂家接受和使用。另外，在模具修复方面也有部分的使用价值。

**劣势:**传统电火花堆焊修复机速度慢，电火花堆焊修复机，2mm的铸铁需要3分钟左右。对应焊材少，铸件只能用镍基焊材(300左右/公斤)焊补成本高，并且焊材的使用率只能达到80%。色差相对来说比较大，结合度低，由于其原理是高频放电，也就是颗粒化堆焊上去的，结合相对于弧焊来说是比较低，对有色金属生铁件致密性较差。光洁度不高，对于高光洁的铸件不能达到要求。再者由于传统冷焊机的设计原理，功率一般在2000w左右，内部电子元件是的，在铸造车间这个环境下，机器经常出故障，尤其是电极枪(气电分开，极易损坏)，既浪费能源又不适合铸造厂家大规模的修补要求。

### 电火花堆焊修补机补焊顺序和操作方法方法

#### 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，聊城电火花堆焊修复机，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，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，智能电火花堆焊修复机，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，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，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。

## 电火花堆焊修复机应用领域编辑

### 1、模具制造行业

塑料模表面的打毛，增加美感和使用寿命；头盔塑料模具分型面堆焊修复；铝合金压铸模具分流锥表面强化；模具腔超差、磨损、划伤等修复与强化。

### 2、塑料橡胶工业

橡塑机械零部件修复，电火花堆焊修复机厂家，橡胶、塑料件用的模具超差、磨损与修补。

### 3、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，人造外客强化或修复，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，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。

### 4、汽车与机车的制造与维修行业

汽车制造和维修工业中，用于凸轮、曲轴、活塞、汽缸、刹车盘，叶轮，轮毂，离合器、摩擦片、排气阀等补差和修复，汽车体的表面焊道缺陷补平修正。

### 5、船舶、电力行业

电曲轴、轴套、轴瓦、电气元件、电阻器等修复，电气铁路机车轮与底线轨道连接片的焊接，电镀厂导电辊、金属氧化处理铜铝电极的制作焊接。

### 6、机械工业

修正超差工件和修复机床导轨、各种轴、凸轮、水压机、油压机柱塞、气缸壁、轴颈、扎辊、齿轮、皮带轮、弹簧成形用的芯轴、塞规、环规、各类辊、杆、柱、锁、轴承等。

## 7、铸造工业

铁、铜、铝铸件砂眼气孔等缺陷的修补，铝模型磨损修复。

## 8、化学工业

反应器搅拌轴及浆可焊上耐磨耐蚀层。用此方法可加工泵柱塞、泵叶轮、泵壳体、密封环、轴套、阀门密封面、阀杆、阀芯、风机叶片、压缩机十字头、耐酸泵柱塞叶轮、套筒及环状零件等。

电火花堆焊修复机厂家-安徽华生机电-聊城电火花堆焊修复机由安徽华生机电集团有限公司提供。电火花堆焊修复机厂家-安徽华生机电-聊城电火花堆焊修复机是安徽华生机电集团有限公司（[www.wz1288.cn](http://www.wz1288.cn)）升级推出的，以上图片和信息仅供参考，如了解详情,请您拨打本页面或图片上的联系电话，业务联系人：江工。