

# 工模具修补机 莱芜模具修补机 安徽华生机电

产品名称	工模具修补机 莱芜模具修补机 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

### 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，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，焊点的外观很难令人满意。所以需要涂覆，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，莱芜模具修补机，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，工模具修补机，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

电火花堆焊修复机有什么作用？适合那些行业？

电火花堆焊修复机(又称铸造缺陷修复机):主要作用是应用在各种金属表面的缺陷修补的设备，比如气孔，边角缺肉等等，钢铁铜铝只要是合金件都可以.电火花堆焊修复机的原理是沉积堆焊.目前市场上出现的有600w1000W3000W，600W因功率太小已淘汰，焊补速度慢，属于一代产品，目前多的是1000瓦.

电火花堆焊修复机:针对国内铸造缺陷和模具表面涂覆的一款高性价比全数字化控制冷焊机，该机有强大的储存功能，可储存多达9种焊补模式.并且该焊机具有市场上其他同类焊机所无法比拟的3000W功率，精密模具修补机，其焊补效率是市场上同类焊机的两倍以上.是一款真正能为企业降低生产成本的高性价比、智能冷焊机.它的焊点硬度一般在布氏硬度140-160之间通过特殊焊丝，硬也不会超过布氏硬度200度，

都可以通过机加工打磨的方式，进行二次加工都没问题.3000W的设备是市场上功率大的设备，因为功率大单点输出能量比较高.焊补时候焊丝单点输出能量高，在分解吸附的同时已经处于半溶解状态，所以焊丝和工件的结合属于冶金结合，结合强度高，后期机加工或者打磨焊点不会脱落，致密度好后期可以用硬度计打.

## 电火花堆焊修复机

### 电火花堆焊修复机焊补材质介绍

铸铁 铸钢 铸铜 铸铝

### 电火花堆焊修复机特点

- 1、母材不退火、不变形:母材焊补前无需预热，堆焊的过程是微区内瞬间的热量输入-散失的反复过程，基体不会有过多的升温，模具修补机哪家好，因而无变形、咬边和残余应力，焊点部位不会出现退火现象.
- 2、修复精度高:堆焊厚度从几微米到几毫米，只需打磨、抛光.
- 3、无色差:由于采用同材质焊材，并在总体低温度的条件下焊补，所以其焊材里金相组织发生的变化没有电焊和焊那么大，所有焊后焊点与母材色差小或无色差.
- 4、一机多用:可进行堆焊、表面强化等功能.
- 5、焊补范围广:可对黑色金属(球体、灰铁、不锈钢等)、有色金属(铜、铝等)进行焊补.

工模具修补机-莱芜模具修补机-安徽华生机电(查看)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!