

冷焊机 安徽华生机电有限公司 华生冷焊机

产品名称	冷焊机 安徽华生机电有限公司 华生冷焊机
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

冷焊机是什么

冷焊机是什么？比一般电焊有什么区别？

冷焊机是电焊机的一种，冷焊机应用范围广，各种钢铁（铸铁、铸钢）、铝（铸铝）等均可修复，也可用于硬质合金表面强化。

焊料长度从10mm-250mm均可正常使用，也可以将焊材弯曲修补特殊弯道等部位。基体不发热、无变形、无咬边。不锈钢薄壁焊机是电阻焊的规模，特点是焊接时，能够依据板材厚度挑选适宜的电流和脉冲时刻，精准的操控受热温度。而且刹那间出弧刹那间熔化工件的。因此温度不高，不会做成被焊工件的过热或变形。

冷焊机与一般电焊机有很好的有点：焊接时，能够依据板材厚度挑选适宜的电流和脉冲时刻，精准的操控受热温度。而且刹那间出弧刹那间熔化工件的。因此温度不高，不会做成被焊工件的过热或变形。

冷焊机修补质量不良的原因及解决方法

冷焊机修补质量不良的原因及解决方法

1.棱角缺损不易补足：（例如修补前棱角缺损量只有0.1mm，但补上去二层0.1mm厚的补材还是不够充足。）产生这种现象的原因是棱角处接触面积较小，相对来说焊接功率偏大，补材被熔化抛出。解决办法是减小冷焊机焊接功率，改变焊接部位和用力方向，避开棱角的尖峰，在两侧面处焊接，

2.修补处抛光后发现许多细小。发生这种现象的原因是焊接功率太大或焊头与补材的接触面太小（如焊头太小、太尖等），使补材变形量太大，在反复滚压时将空气、氧化层和焊头铜材等杂质裹进补材中的缘故。解决方法是尽量用较薄的补材修补，这样就可以用较小的功率，补材的变形量就少，保证补材的纯净度，也就消除了修补处的现象。（重焊时应先用电磨头磨去0.1mm左右再补）

3.修补点外圈有细缝或细孔。发生这种情况有两种原因要区别对待。一种是修补前是边缘较平坦的凹陷，冷焊机价格，修补整平后补点外出现圈状缺陷，仔细观察可发现是补材少量剥离产生的，原因是焊接功率不足，模具冷焊机，可增加冷焊机焊接功率或减少补材厚度解决（重焊时应将原补材去除干净）。另一种是修补前是边缘较陡的孔或凹陷，华生冷焊机，则应考虑是工件表面的氧化层等杂质影响；氮化后的模具修补前没有做好准备工作，也会产生修补点外圈有细缝的现象，只要将需补焊部位的氮化层全部磨掉再焊补即可。

4.修补点外圈抛光后有轻微突起。产生原因是工件被修补时，产生的热量将工件基材淬硬造成的。这种情况在淬火特性较好的材料上尤其明显。解决办法是底层（与工件直接接触的一层）用较薄的补材如0.05mm，这样就可以用较小的冷焊机焊接功率修补，减小被淬硬基材的厚度，从而减轻修补痕迹。抛光前先用1200粒的油石磨平后，再用羊毛轮作短时间抛光，痕迹就会更小。

冷焊机，顾名思义冷焊无热量，但是并不是指一点热量都没有，大家可以细想下，没热量怎么能融化焊材，焊材的熔点也很高的。所以对于行外认识并不了解，其实冷焊机是指焊过之后不变形，热量小，不咬边，冷焊机，速度快。

目前市场上的冷焊机包括激光焊机，精密补焊机，电火花堆焊机，贴片机。

有些焊机厂家为推销焊机不管客户需要焊补的什么材质，什么工件一律说都能焊都能修。其实不然，奉劝客户眼见为实耳听为虚。例如有的客户是焊补模具的，精度要求高，普通电焊焊解决不了这时候就听说冷焊，有的厂家就开始推荐什么电火花的，忽悠客户打款发货，价格便宜等等。首先速度不去说，结合度，硬度都没有，一砸就掉，售后更没有。客户上当了，真正焊补模具的应该是激光焊机和精密补焊机又叫仿激光焊机。所以希望客户了解清楚不要被一些厂家蒙骗。

焊补灰铁、有色金属的时候还是电火花堆焊机比较适合的。焊过后打磨基本无色差，可以加工。

冷焊机-安徽华生机电有限公司-华生冷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）在行业专用设备这一领域倾注了诸多的热忱和热情，安徽华生机电一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：江工。