

微创修复模具修补机 - MOLD MENDER

(低热阻抗焊接技术)



由固体电子板组成的模具修补机

- * 容易操作
- * 便携式
- * 无需预热处理
- * 无气孔
- * 低电压
- * 修补材料选择量大
- * 无需烧焊经验
- * 现场修补

“这种模具焊接机只是简单地将焊接材料如金属带, 金属线或者粉末状金属放在被修理的区域, 然后将电极从焊接材料上滚过, 由此将焊接材料与被修补件永恒地烧焊成一体。”

应用和功能

模具修补机是利用微焊技术来修补塑胶模, 橡胶制作模及铸造模等所有铁制模具典型的用途在于修补接合线, 角头, 边缘, 小孔, 划痕及加工错误等缺陷。

修补完成是通过连结每一个焊接点来完全地将修补材料与工件熔合成一体, 并可以叠加焊接。该机所使用的修补材料通常是跟被补工件的材料一样, 因此修补后具有与原金属同样的硬度。从而可以用普通的加工手段来修整被修补处, 如放电, 磨削, 切削, 研磨, 电镀等等, 使被修复的工件完好如初。如果在焊接时精心操作, 许多修整的工作实际上用补焊机在修补过程中就已完成, 使后期的修补工作既简单又快捷。

由于采用了局部, 低热, 非拱起焊接工艺, 使工模具的被修补处无塌陷, 不起皱, 也无其它焊接缺陷。

ROCKLIN
MANUFACTURING CO.

WEB SITE: www.rocklinmanufacturingco.com

E-MAIL: info@rocklinmanufacturingco.com

ENGINEERS • MANUFACTURERS SINCE 1934

110 S. JENNINGS STREET
P.O. BOX 1259
SIOUX CITY, IOWA 51102-1259 USA

(712) 255-6046
(800) 255-6046
FAX (712) 252-5619



附件和材料



技术数据

电量要求:

220 - 240 volt, 50 - 60 Hz., single phase A C

尺寸大小:

(W x L x H): 10" x 12" x 14"
(255 mm x 305 mm x 355 mm)

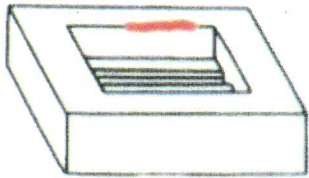
装运重量:

67 lbs. (30.5 kg.)

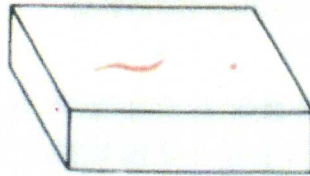
焊接材料

A - 2	0 - 1	17 - 4 PH
H - 13	P - 20 (NAK)	312 SS
INCONEL	S - 7	316 SS
M - 2 (D - 2)	W - 2	410 SS
NICKEL	STELLITE	420 SS

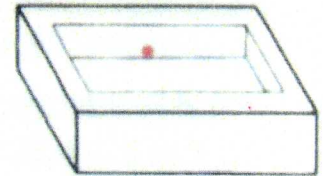
典型的用途



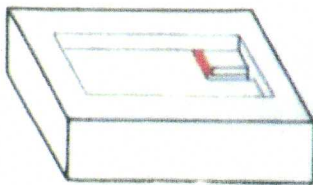
修补分型线或边缘



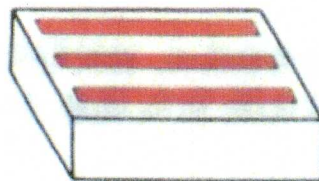
修补划痕和小孔洞



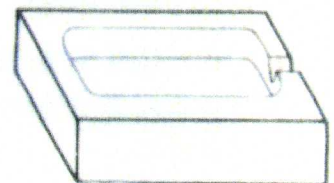
修补水口及气口



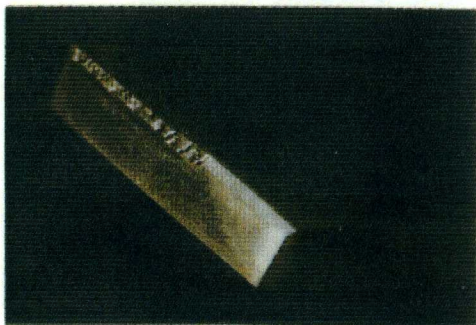
改变原设计



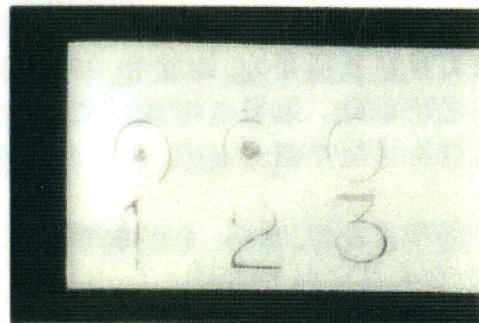
修补安装间隙



修补热裂缝



分型线/边缘修补



1) 修补针孔 2) 焊接 3) 修补完成