

上海佐迪机电设备有限公司是专业从事特种焊机研发、生产、销售为一体的科技型企业。公司经过多年的发展，形成了以金属冷焊修复机为主的系列产品。广泛应用于模具、铸造等诸多制造业。我公司生产的金属冷焊修复机技术领先、质量稳定，是铸造产品缺陷修复的最佳设备。

“质量第一、诚信第一、服务第一”是我公司的经营宗旨，多年来产品已为众多家企业提供了服务，深得客户的好评。

今天，公司正在向着将“佐迪”打造成中国特种焊机第一品牌的目标坚实地迈进！



ZD-06 金属冷焊修复机原理 特性

ZD-06 金属冷焊修复机采用微处理器 (MCU) 精确的控制了放电电流，放电时间使得输入热量等于散发热量。是放电瞬间产生的高温，使焊材在瞬间 (10uS-100uS) 熔化，在各种力的作用下与基材进行冶金结合。

ZD-06 金属冷焊修复机电源引用了电流型 PWM 控制的高频开关电源，该电源工作稳定，输出电压可调，工作效率高达 95% 以上。

1、基体无退火和变形：基体无需预热，堆焊的过程是微区内瞬间的热量输入-散失的反复过程，基体不会有过多的温升，因而无变形、咬边和残余应力，不会产生局部退火。

2、修复精度高：堆焊厚度从几微米到几毫米，只需打磨、抛光，修补后色差小或无色差。

3、一机多用：可进行堆焊、表面强化等功能。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。

4、虽然功率仅有 1kw，但它的输出效率极高，达到 95% (即输出功率为 $1000 \times 95\% = 950W$)。

5、输出电压稳定，在修复时没有咬边、塌边现象，修复细腻。（电压不稳是咬边、塌边、修复后表面粗糙的根本原因）。

6、放电脉宽可调，通过调整放电脉宽来调整放电电流从而广泛适应各种金属材质堆焊修复。（金属材质的不同，它的导电性不一样，修复电流就不一样。）

7、机器内部设计了防 EMI、RFI 干扰电路，降低对人、周边设备的影响。

8、本机的开关电源选用纳米晶材质的磁芯，大大的降低机器重量，仅有 15 公斤。

9、无交流声，对电网无污染，稳定性高，绿色环保，节约能源。

10、电压范围宽：AC160v-250v 都可以稳定工作。

11、对铜、铝的优秀焊补效果：由于瞬间的高能量输出，有效的解决了铜铝等高导电率金属的难焊补问题，克服了普通冷焊机焊补速度慢、结合不牢的缺点。

12、环保性：工作过程中无任何污染。

13、使用性：任何人都容易使用，无须操作证，难焊补的地方也可进行堆焊。

14、经济性：在现场立刻修复，提高生产效率，节省费用。

设备应用范围广：

汽车部件铸造产品：汽车曲轴、活塞、缸体、进排气管、制动盘等铸造缺陷修复，如砂眼、气孔等。

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。

注塑模具：模具的磨损、碰伤、划痕等的焊补，消除产品的飞边、毛刺。

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。



补后未处理



焊补后未处理



工人操作

适用焊材：

由于 ZD-06 独体的控制方式，输出能量高，控制精确，所以焊材的适用性极广，除氩弧焊专业焊条外，其他焊机所用的直径在 1.2-3.2mm 的焊条去药皮后可直接使用。

我公司具有良好的售后服务体系：

- 一站式服务，谁接报修，谁就跟单；
- 2 小时内给出处理方案，48 小时服务到位；
- 售后跟踪服务，有专业人员进行客户回访。

联系人：汪洋 13041603380 QQ:523782656

网站：<http://hi.baidu.com/zdwangyang>

地址：中国 上海市宝山区友谊路 395 号 邮编：201906

-----免费试做样块看效果-----