

等离子堆焊机器人厂家 高力热喷涂

产品名称	等离子堆焊机器人厂家 高力热喷涂
公司名称	武汉高力热喷涂工程有限责任公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	武汉市黄陂区三里镇银湖大道热喷涂工业园
联系电话	13071269592 13071269592

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：武汉高力热喷涂工程有限责任公司

等离子焊接工作过程中，如果我们发现有气孔产生，也要立即停止生产操作，因为气孔的存在，会影响以及工件的质量。产生气孔一般主要是因为学习材料市场上有油渍、或者污渍等，也有很大可能是喷焊机的枪头漏气，在这种发展情况下，要先进行数据清理之后，确保企业不会再有气泡，才可以通过使用。

等离子堆焊机的焊接工艺为等离子电弧合金喷焊工艺，对喷焊合金粉末有特殊工艺要求，自熔合金较为理想。由于自熔合金种类繁多，性能优异，等离子堆焊技术的优越性，自熔合金喷焊应用广泛，在等离子弧焊中发挥着重要作用。例如：闸门及阀座密封面采用铁基合金堆焊或钨铬钴基硬质合金堆焊而成，耐磨，耐高温，耐腐蚀，耐磨性好，使用寿命长。

粉末等离子弧堆焊（亦称等离子喷焊，国外称为PTA工艺），在采用联合弧堆焊时，一般采用两台单独的直流弧焊机作电源，分别供给非转移弧(简称“非弧”)和转移弧(简称“转弧”)。两个电源的负极并联在一起，通过水电缆接至焊枪的钨电极（阴极）。非弧电源的正极通过水电缆接至焊枪的喷嘴。转弧电源的正极接至工件。循环冷却水通过水电缆引至焊枪，冷却喷嘴和电极。氩气通过电磁气阀和流量调节器进入焊枪。非弧电源接通后，借助在电极和喷嘴之间产生的高频火花引燃非转移弧。转弧电源接通后，借助非弧在钨极和工件间造成的导电通道，引燃转弧。转弧引燃后，等离子堆焊机器人厂家，可保留或切断非弧，主要利用转弧的热量在工件表面产生熔池和熔化合金粉末。合金粉末按需要量连续供给，借助送粉气流送入焊枪，并吹入电弧中。粉末在弧柱中被预先加热，呈熔化或半熔化状态落入熔池

，在熔池里充分熔化，并排出气体和浮出熔渣。通过调节转移弧电流来控制熔合金粉末和传递给工件的热量，合金和工件表层熔合。随着焊枪和工件的相对移动，合金熔池逐渐凝固，便在工件上获得所需要的合金堆焊层。

等离子焊接机器人为许多国内生产厂商提供机器人自动化系统和大量自动化生产设备，同时向用户提供完整的解决方案和系统维护。其中工业机器人已应用于自动化冲压、锻压、焊接、码垛、机床上下料、切割、打磨、喷涂等工艺。

等离子焊接机器人易于操作，并提供完全的灵活性，这得益于一系列特定应用选项，直接集成，有效载荷2,300千克，可达4.7米。减少能源消耗的短期机会是用能够根据负载调节速度的新型号替换效率低下的电动机。

等离子堆焊机器人厂家-高力热喷涂(图)由武汉高力热喷涂工程有限责任公司提供。武汉高力热喷涂工程有限责任公司拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！