

阀门堆焊机报价 阀门堆焊机 武汉高力热喷涂

产品名称	阀门堆焊机报价 阀门堆焊机 武汉高力热喷涂
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

阀门密封面是阀门的“心脏”，阀门堆焊机，阀门密封面的制造工艺和材料直接关系到阀门的质量和使用寿命，也关系到阀门的制造成本。对于阀门密封面要求有一定的硬度范围和硬度的均匀性，阀门堆焊机报价，要求有良好的耐擦伤性能和一定的耐腐蚀性，对合金的成分也有相应的要求。堆焊工时成本取决于每一个劳动力的生产效率，手工电弧堆焊和PPW工艺堆焊都只需要一个工人操作，手工电弧堆焊每班一个工人的堆焊量平均为12Kg左右，而PPW工艺，每班一个工人的堆焊量可达到20 Kg，按照堆焊材料消耗之比，手工电弧堆焊每班一个工人如果堆焊闸板为12件，那么PPW工艺可喷焊闸板为60件，生产效率是手工电弧堆焊的5倍。如果手工电弧堆焊每一件工时费为10元，那么PPW工艺的工时费每件仅为2元。堆焊工时成本大幅度降低。

从密封面的受力情况来看，它受挤压力、剪切力;从摩擦学的角度来看，有磨粒磨损、腐蚀磨损、表面疲劳磨损、冲蚀等。因此，应该根据不同的工作条件，选择相适应的密封面材料。

磨粒磨损这是粗糙的硬表面在软表面上滑动时出现的磨损。硬材料压入较软的材料表面，三偏心阀门堆焊机，在软表面上滑动时出现的磨损。硬材料压入较软的材料表面，在接触的表面就会划出一条微小的沟槽。此沟槽所脱落的材料，以碎屑或疏松粒子的形式被推离物体表面。

等离子弧焊堆焊阀门的工艺要求：在焊接前需要对工件进行机械清理的处理，工件表面必须有金属光泽，除去锈蚀、油污和氧化物。某些工件在堆焊前需进行预热，如堆焊钴基粉末公称尺寸大于 DN25 的碳钢焊接需要预热，对于堆焊铁基粉末，自动阀门堆焊机，当所选粉种及基体材料有预热要求的都需要预热，对于珠光体、马氏体钢，即便是较小的零件也必须预热，以防止堆焊层裂纹的出现。预热温度根据基体材料而定。批量堆焊的零件应在炉中预热。预热温度时间根据工件大小及形状而定。堆焊后工件应立刻进行热处理；使用钴基粉末堆焊的碳素钢工件，公称尺寸小于 DN25，可不进行去应力热处理；使用铁基粉末堆焊，当所选粉种及基体材料有热处理要求时，则需进行相应的热处理。

阀门堆焊机报价-阀门堆焊机- 武汉高力热喷涂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是从事“ 阀门堆焊机,截齿堆焊机,中部槽堆焊机,等离子堆焊机,轧辊堆焊 ” 的企业，公司秉承“ 诚信经营，用心服务 ” 的理念，为您提供更好的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：高总。

。