

# 焊接机器人 武汉高力热喷涂公司

产品名称	焊接机器人 武汉高力热喷涂公司
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

等离子粉末堆焊机的四个技术特点：

- 1、由于等离子弧具有电弧温度高、传热率高、稳定性好、穿透可控性强的优点，可灵活控制工件的表面处理，在一定程度上可调整堆焊层的厚度、宽度和硬度。
- 2、等离子体粉末堆焊材料和所述基材是表面硬化材料，从而使接口将是这样形成的工件衬底上的表面层之间的融合具有高的接合强度，不会在使用中出现堆焊被坠落伤害等不良现象。
- 3、这种堆焊处理在工件表面形成的堆焊层非常均匀致密，可以有效地提高工件的耐蚀性和耐磨性，提高工件的表面质量，使工件得到更加优化的应用。
- 4、等离子粉末堆焊时降低了基体材料和堆焊材料的稀释度，不会引起材料性能的太大变化，不会对刀具年的性能造成不利影响。

等离子焊接是通过高度集中的等离子束流获得必要的熔化母材能量的焊接过程。通常等离子电弧的能量取决于等离子气体的流量，焊枪喷嘴的压缩效果和使用电流大小。普通电弧射流速度为80~150m/s。

等离子电弧的射流速度可以达到300~2000m/s，焊接机器人，等离子电弧由于受到压缩，能量密度可达105~106w/cm<sup>2</sup>而自由状态下TIG电弧能量密度为50~100w/mm<sup>2</sup>，弧柱中心温度在24000k以上，而TIG电弧焊柱中心温度在5000~8000k左右。因此，等离子电弧焊接与电子束（能量密度102w/mm<sup>2</sup>），激光（能量密度105w/mm<sup>2</sup>）焊接同被称为高能密度焊接。

在钻采设备中，钻具的耐磨堆焊，特别是在大批量生产上的全自动化堆焊，发挥粉末等离子堆焊可自动化连续作业的特点，结合先进的机械自动化技术，为钻具制造业的生产水平提供了很好的方法。

高力热喷涂等离子堆焊机器人工作站，实现了准确的空间定位，安全防护，充分发挥了机械手的灵活性。配合强大的示教功能，可以胜任全自动堆焊，生产效率远远超过了手工堆焊，而且质量稳定，能进一步发挥粉末等离子弧堆焊的优越性。

焊接机器人-武汉高力热喷涂公司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一家从事“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”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“高力热喷涂”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上，用户至上”的原则，使高力热喷涂在电焊设备与器材中赢得了客户的信任，树立了良好的企业形象。

特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！