

# 维修阀门，修理阀门，修复阀门

产品名称	维修阀门，修理阀门，修复阀门
公司名称	东莞市奥宇可鑫激光科技有限公司
价格	168.00/件
规格参数	品牌:维修阀门 型号:修理阀门 修复阀门:修复阀门
公司地址	东莞市塘厦镇鹿苑路160号C栋
联系电话	13686697966

## 产品详情

维修阀门，修理阀门，修复阀门 维修阀门，修理阀门，修复阀门 维修阀门，修理阀门，修复阀门  
维修阀门，修理阀门，修复阀门

激光表面处理熔覆工艺：

阀门修复是指以不同的添料方式在被熔覆基体表面上放置被选择的涂层材料经激光辐照使之和基体表面一薄层同时熔化，并快速凝固后形成稀释度极低，与基体成冶金结合的表面涂层，显著改善基层表面的耐磨、耐蚀、耐热、抗氧化及电气特性的工艺方法，从而达到表面改性或阀门修理的目的，既满足了对材料表面特定性能的要求，又节约了大量的贵重元素。与堆焊、喷涂、电镀和气相沉积相比，阀门修复具有稀释度小、组织致密、涂层与基体结合好、适合熔覆材料多、粒度及含量变化大等特点，因此阀门修复技术应用前景十分广阔。

从当前阀门修复的应用情况来看，其主要应用于两个方面：

一，对材料的表面改性，如燃气轮机叶片，轧辊，齿轮等；

二，对产品的表面阀门修理，如转子，模具等。有关资料表明，阀门修理后的部件强度可达到原强度的90%以上，其阀门修理费用不到重置价格的1/5，更重要的是缩短了维修时间，解决了大型企业重大成套设备连续可靠运行所必须解决的转动部件快速抢修难题。另外，对关键部件表面通过阀门修复超耐磨抗蚀合金，可以在零部件表面不变形的情况下大大提高零部件的使用寿命；对模具表面进行阀门修复处理，不仅提高模具强度，还可以降低2/3的制造成本，缩短4/5的制造周期。

熔覆材料：目前应用广泛的阀门修复材料主要有：镍基、钴基、铁基合金、碳化钨复合材料。其中，又

以镍基材料应用最多，与钴基材料相比，其价格便宜。

阀门修复技术特点：

- 1.阀门修复层与基体为致密冶金结合,结合强度高,不脱落。
- 2.加工过程热影响区和热变形小,不改变基材内部金属性能。
- 3.可实现工件表面性能的定制,熔覆耐磨损、耐腐蚀、耐高温等特殊功能层。
- 4.可制备由底层、中间层及表层组成的各具特点的梯度功能熔覆层。
- 5.适合的材料广泛,常见各类钢、合金钢及铸铁均可加工。
- 6.加工过程自动化控制,工期短,质量稳定。

轴类零件的阀门修复与阀门修理工艺：

- (1) 预处理工序：包括工件表面除油,除锈 喷砂清理（进一步清理） 熔覆前处理（将需要阀门修复的区域清洗干净,将存在明显缺陷的区域整平）；
- (2) 质量检验工序：采用磁粉探伤,x射线探伤,荧光探伤或者显示剂探伤法对清洗干净的表面进行探伤,确定有无明显的缺陷区域存在。
- (3) 阀门修复：采用自主知识产权的合金粉末进行阀门修复,不需要预热,不产生冶金裂纹,硬度最高可以达到hrc63。
- (4) 后续加工处理：包括阀门修复区域的抛磨修整与后处理；必要时喷耐磨涂层。
- (5) 质量检验与验收：检验方法同步骤2,确认阀门修复处理后零件表面无各种缺陷,即可进行验收。经过上述处理工序,可以将轴类零件复旧如新。大型齿轮的激光淬火/熔覆 激光淬火齿轮与齿圈,热注入量小,齿轮或者齿圈的热变形小,不降低齿轮的精度,不破坏齿面的表面粗糙度。采用阀门修复技术可以直接对断齿等情况进行阀门修理。

阀门修复 阀门修理 在线精车研磨（激光再制造）技术参数:

适合材质：各类钢、铸铁、特殊材质

熔覆硬度：hrc20-hrc60 以及特定硬度

熔覆厚度：单层0.1-0.3mm，可累积

结合强度：>本体材料的90%

联系人：陈亮

来电：15820796807

地址：东莞市塘厦镇鹿苑路160号c栋

网站：[shop1408759792044.1688.com](http://shop1408759792044.1688.com)