

轴承位喷焊修复，轴承座喷焊修复，轴面耐磨堆焊

产品名称	轴承位喷焊修复，轴承座喷焊修复，轴面耐磨堆焊
公司名称	上海多木机电设备有限公司
价格	1.00/台
规格参数	品牌:多木 型号:DML-V03BD 包装:木
公司地址	上海市普陀区真南路1948弄80支弄50号8幢
联系电话	021-66080156 13817191769

产品详情

供应pta等离子堆焊机 等离子喷焊机 等离子粉末堆焊机 耐磨堆焊机dml-v02b 等离子粉末喷焊机介绍

等离子粉末堆焊机最新原理：

等离子粉末喷焊机是我公司自主研发的拥有完全自主知识产权的金属表面改性设备，该堆焊工艺是提高金属表面耐磨性、耐腐蚀性和耐冲击等性能的有效技术方法之一。

等离子粉末喷焊机技术优势：1、堆焊熔覆合金层与工件基体呈冶金结合，结合强度高；
2、堆焊熔覆速度快，低稀释率；等离子弧堆焊的稀释率可控制在5%—10%，或更低。
3、堆焊层组织致密，成型美观；堆焊过程易实现机械化、自动化；
4、可在锈蚀及油污的金属零件表面不经复杂的前处理工艺，直接进行等离子堆焊；
5、与其他等离子喷焊相比设备构造简单，节能易操作，维修维护容易；
6、等离子弧温度高、能量集中、稳定性好，在工件上引起的残余应力和变形小。7、可控性好。可以通过改变功率、改变气体的种类、流量及喷嘴的结构尺寸来调节等离子弧的气氛、温度等电弧参数，从而实现高效自动化生产，提高劳动生产率。8、使用材料范围广。堆焊合金粉末作为熔敷材料，不受铸造、轧制、拔丝等加工工艺的限制，可依据不同性能要求配置不同成分的合金粉末，特别适用于那些难于制丝但是易于制粉的硬质耐磨合金，以获得所需性能的堆焊层

应用：

1、在阀门制造行业的应用

等离子粉末喷焊工艺在我国阀门制造行业成功的推广应用已有四十余年的历史，主要用于密封面堆焊钴基、镍基、铁基硬面合金。对于高温高压阀门或耐腐蚀阀门，密封面堆焊钴基或镍基合金，具有优质、

高效、节材、工艺稳定、劳动强度低等突出的优越性。对于量大面广的中温中压阀门（闸阀、截止阀、止回阀、旋塞阀等），采用已研制成功有良好工艺及使用性能的铁基合金粉末堆焊，代替手工堆焊2cr13，使耐擦伤性能成倍提高，大大延长了阀门使用寿命，而且降低了综合的密封面制造成本，有显著的社会效益和企业经济效益。随着我国阀门制造业的飞速发展和对品质的不断提升，密封面制造工艺技术及其装备愈益显得重要，粉末等离子堆焊工艺技术更显其优越性。

2、在气门制造行业的应用

内燃机进排气阀密封面(大端锥面)要承受高温燃气腐蚀及磨粒磨损,一般要通过堆焊钴基合金(stellite合金)或镍基合金来满足使用要求。由于对密封面堆焊质量有极严格的要求,通常的手工堆焊工艺难以达到,这曾是一个工艺难题。自研究采用粉末等离子堆焊工艺后,这一工艺难题才迎刃而解。自气门堆焊机采用逆变电源,喷射式送粉等离子焊枪及数字化控制系统后,实现了精细、精确控制,充分发挥了粉末等离子堆焊的优越性,生产工艺得以稳定,达到了98%以上的一次性成品率

汽车内燃机、机车内燃机、船舶内燃机的气门,由于尺寸规格相差甚大,因而要采用不同规格的堆焊机械,不同功率的等离子焊枪及工艺程序软件。

3、在冶金轧制工具制造行业的应用

冶金轧制工具中存在多种易损件,由于粉末等离子堆焊为堆焊复合材料提供了方便的手段,因而显示了独特的优越性,例如无缝钢管轧顶(顶头),采用该工艺在其受高温磨损的表面,堆焊含碳化物的高温耐磨耐热疲劳合金,显著的提高使用寿命。对要求有特殊表面性能的轧辊,或磨损相当严重的易损件,采用粉末等离子堆焊工艺,或敷面采用粉末等离子堆焊工艺,对制造特种高合金硬面层,提供了便捷的手段。

4、在煤矿运输机修造行业的应用

在煤矿运输机修造中亦有多种易损件通过等离子粉末堆焊耐磨合金延长使用寿命,其中典型的应用例是运输机中部槽板。在槽板表面受磨损部位,堆焊有一定规则形状的高硬度的高碳高铬合金折线焊道,保护槽板不被磨出凹坑,耐磨效果十分明显。用于槽板堆焊的大功率高效率等离子粉末堆焊枪,不同于阀门气门密封面的堆焊,而是采用大电流高弧压的工艺方案,转弧电流高达450a,转弧电压高达45v,堆焊速度高达500mm/min(焊枪不摆)。

5、在石油机械行业的应用

早在等离子粉末喷焊技术开始推广应用初期,就成功应用于钻杆接头堆焊耐磨合金带,并在钻具修造行业推广,效果突出,效益显著。

在钻采设备中,平板阀密封面采用粉末等离子堆焊工艺堆焊镍基耐磨合金,代替手工氧炔焰堆焊,堆焊质量和生产效率显著提高,制造成本大幅度降低。

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升提供了很好的工艺手段。

6、在易损件修造上的应用

在电力、水泥、采矿、物料加工等工业领域里,有大量受强力磨损的易损件,采用在工作面堆焊耐磨合金是提高易损件使用寿命的有效办法。等离子粉末堆焊耐磨损性能优异而价格低廉的高铬合金,有极优的性价比。例如堆焊螺旋输送机辊道面;堆焊螺杆;堆焊截齿受磨面等。

各种机械零件的断、裂、划伤、磨损、腐蚀、伤痕、拉伤、电打、加工超差、密封失效、配合失效及进口、国产复杂、精密模具进行修复，彻底解决了进口、国产高精度零件损坏后普通工艺无法修复、更换新件费用昂贵、供货周期长影响生产等难题。可修复缸筒、活塞、液压缸、导杆、铜瓦、曲轴、滚筒、轧辊、箱体、缸体、齿轮、键槽、转子轴承位等各种形状的零件及冲压、橡胶、塑料等各类机械配件，可对单一材质、复合材质及不明材质的零件进行修复，更大的优势是对大型精密零件现场不解体修复。现已广泛运用到航空、航天、机械加工、汽车制造、模具、石油、化工、塑料、橡胶、建材、印刷、酿造等各行各业。

等离子粉末堆焊机dml-03装箱清单

主机电源：1台 接地线：1根 等离子粉末堆焊枪（150a）：一套 操作说明书：1册
送粉器：1套（含支架） 制冷循环水箱：1台 控制器：1台 工具箱：1套 脚踏开关：1套
自动变光焊帽：1个 氩气表及气管：2套

代表企业：上海宝钢、长城汽车、江苏鑫宏集团、山东新汶集团、山西路安集团、辽源方大、上海科煤、青岛海信、大连智云、湖北汽车学院、徐州工程学院、吉林四平师范学院、保定农业大学、黑龙江农垦大学、大庆汇达、沈阳绿岛表面、唐山博特、中国711军工、江苏神通阀门、辽宁东兴曲轴、西安铜件厂、广州万达机械、洛阳汇源阀门、大连鸿圆模具、内蒙呼阀股份、厦门弗瑞特、泰安建研基地、河北永盛家具、江苏创新模具、黑龙江大庆油田、长春恒拓模具、常熟轧辊厂、包头通钢、四川自贡高中压阀门、浙江帕特尼、舟山诚联螺杆、北京六佰建筑、天津石泰集团、西安科美莱、浙江轻机实业等等。