

变流压冷金属熔焊技术

产品名称	变流压冷金属熔焊技术
公司名称	河南省煤科院耐磨技术有限公司
价格	666.00/套
规格参数	品牌:河南爱钢 型号:IGLH 原理:等离子弧
公司地址	郑州高新技术产业开发区枫杨街17号
联系电话	15225133503

产品详情

产品描述：液压支架的底缸、中缸在工作过程中，与立柱配合面容易积聚煤屑等硬质颗粒，引起划伤，且液压油中易混进水分、H₂S等腐蚀介质，从而导致底缸、中缸内表面出现锈蚀，影响密封效果，最终造成举升力下降，爱钢研发的变流压冷金属熔焊技术有效的解决了这一难题。所谓油缸内壁耐磨、防腐再制造是将已报废或即将报废的液压支架油缸回收，利用自主研发的变流压冷金属熔焊技术与设备，对其进行专业化、批量化的生产过程，从而使受损的油缸恢复使用性能。爱钢创造的液压支架油缸内壁耐磨、防腐再制造新工艺，具有效率高、自动化程度高、成本低、耐磨、防腐效果显著等优点，很好的响应了国家节能减排、大力发展循环经济的号召。底缸、中缸内壁耐磨、防腐再制造强化修复工序：油缸状况评估 预处理 机加工定位面加工 油缸内壁锈蚀层镗削 油缸内壁变流压冷金属熔焊 油缸内壁熔覆层机械加工 外壁附件安装、涂漆及发货。

技术优势：1.具有多年的冷金属熔焊技术研发经验与成熟的再制造工艺，研发了底缸、中缸内壁耐磨、防腐再制造专机设备。2.具有不同型号的液压支架底缸、中缸内壁修复和强化经验，可针对不同型号规格、不同损坏程度的油缸快速制定修复和强化方案，恢复油缸的使用性能。3.采用数控系统，自动化程度较高，生产效率高，加工一平米内壁耗时约4小时。4.在同等工况条件下：所强化修复的底缸、中缸内壁耐磨、防腐性能大大提高，冷熔的铜合金精加工后布氏（HB）硬度达到280左右，突破了现有HB硬度在120-140徘徊的现状，使用寿命达到新品的2倍以上。5.拥有多支专业化的底缸、中缸内壁修复再制造队伍，100%保证工程质量和工期。