

挤出机螺杆堆焊机，料筒内孔等离子熔覆设备

产品名称	挤出机螺杆堆焊机，料筒内孔等离子熔覆设备
公司名称	上海多木实业有限公司
价格	88888.00/套
规格参数	多木:1 V03AD:2 上海:3
公司地址	上海市嘉定区马陆镇丰登路615弄2号
联系电话	15921568722

产品详情

螺杆和机筒这两个零件的组合工作质量，对物料的塑化、制品的质量和生产效率，都有重要影响。它们的工作质量与两个零件的制造精度、装配间隙有关。当两零件磨损严重、挤出机的产量下降时，就应该安排对螺杆、机筒的维修。

由于螺杆空压机转子在机筒内转动，润滑油和压缩气体与螺杆和机体摩擦，使螺杆的工作表面逐渐磨损：螺杆直径逐渐缩小，机体的内孔直径逐渐加大。这样，螺杆与机体的配合直径间隙，随着二者的逐渐磨损而一点点加大。可是，由于机体前面机头和分流板的阻力没有改变，这就增加了被挤气体前进时的漏流量，即气体和润滑油从直径间隙处向进气方向流动量增加，长时间长了，慢慢地转子就会磨损起来。

一、机体的修复机体的内表面硬度高于螺杆，它的损坏要比螺杆来得晚。机体的报废就是内径直径由于时间磨损而增大。它的修复方法如下：1、因磨损增加直径的机体，如果还有一定的渗氮层时，可把机体内孔直接进行镗孔，研磨至一个新的直径尺寸，然后按此直径配制新螺杆。

2、机体内径经机加工修整重新堆焊合金，厚度在1~2mm间，然后精加工至尺寸。二、螺杆的修复

1、扭断的螺杆要根据机体的实际内径来考虑，按与机体的正常间隙给出新螺杆的外径偏差进行制造。2、磨损螺杆直径缩小的螺纹表面经处理后，等离子粉末堆焊，然后再经磨削加工至尺寸。这种方法一般有专业堆焊厂加工修复，费用还比较低。3、在磨损螺杆的螺纹部分堆焊耐磨合金。根据螺杆磨损的程度堆焊1~2mm厚，然后磨削加工螺杆至尺寸。这种耐磨合金由C、Cr、Vi、Co、W和B等材料组成，增加螺杆的抗磨损和耐腐蚀的能力。

三、

DML-V03AD堆焊系统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。

DML-V03AD工作原理：等离子粉末堆焊是以等离子弧作为热源，应用等离子弧产生的高温将合金粉末与基体表面迅速加热并一起熔化、混合、扩散、凝固，等离子束离开后自激冷却，形成一层高性能的合金层，从而实现零件表面的强化与硬化的堆焊工艺，由于等离子弧具有电弧温度高、传热率大、稳定性好，熔深可控性强，通过调节相关的堆焊参数，可对堆焊层的厚度、宽度、硬度在一定范围内自由调整。等离子粉末堆焊后基体材料和堆焊材料之间形成融合界面，结合强度高；堆焊层组织致密，耐蚀及耐磨性好；基体材料与堆焊材料的稀释减少，材料特性变化小；利用粉末作为堆焊材料可提高合金设计的选择性，特别是能够顺利堆焊难熔材料，提高工件的耐磨、耐高温、耐腐蚀性。

等离子粉末堆焊优势：

- 1、用材广，各种合金粉末都可堆焊；也可堆陶瓷粉末
- 2、焊道成型控制精密，宽窄高低任意可控，最高4mm，最宽5mm；
- 3、焊后不用处理或简单处理；
- 4、硬度高，可达到HR65°；
- 5、熔敷率高，冲淡率低，速度快，结合度强；
- 6、热影响区小，很多工件不用预热保温；
- 7、操作简单，控制方便。