

矿山机械维修耐磨堆焊等离子耐磨堆焊机厂家技术

产品名称	矿山机械维修耐磨堆焊等离子耐磨堆焊机厂家技术
公司名称	阿尔维德焊接科技（苏州）有限公司
价格	99000.00/台
规格参数	电流:300A 型号:DM-V03BD 离子气流量:0-6L/min
公司地址	太仓市城厢镇娄江路38号
联系电话	0151-72456850 15172456850

产品详情

等离子粉末堆焊机介绍

——上海多木实业

有限公司

DML-V03BD 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-V03BD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**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。

一体机系统特点：

- 1.高度集成：主弧电源、维弧电源、送粉系统、制冷系统。
- 2.大功率制冷：高达 2P 的制冷系统，满足系统长时间、高负荷作业的需求。
- 3.一体化设计、程序化控制、操作灵活方便，可与机械臂或自动化工装进行系统通讯。
- 4.一体化设计、简化、优化设备的各部分布局与链接、降低故障率。

5.配置压铸型大功率堆焊枪，同时也兼容多木牌各种手持式焊枪、内孔枪。

6.此型号电源设有两种焊接方式：连续焊和脉冲焊。

等离子堆焊枪：

随着公司的不断发展，在等离子粉末堆焊枪的研发方面也取得了全面的进步，形成了自己独特的风格，正和国际的品牌焊枪接轨。

1、*型全：涵盖 100A-500A 的各种型号焊枪，如手持式焊枪、机用式焊枪、内孔型焊枪。

2、性能优越：公司在研发方面的投入。及对堆焊经验的不断总结，确保焊枪的不断更新换代，满足了各方面客户的需求。

3、制造工艺不断提高：目前公司的堆焊枪已经实现了由拼接到压铸型焊枪的全面升级，焊枪的性能和品质都得到了极大的提高。

送粉系统：

采用叶轮式**送粉，适用合金粉末的颗粒度大小为100-270目，采用单边片式编程控制，控制精度可达0.6g/s。送粉器在使用中和电源能充分联动进行系统控制地提前送粉和滞后送粉。

DML-V03BD焊机：

名称

纯正等离子粉末堆焊机

型号

DML-V03BD

类别

组件

结构参数

数据

堆

焊

电

源

高

度

集

成

—

体

机

额定电压V

AC380 50HZ

额定输入功率KW

17.8KW

功能选择

连续焊

脉冲焊

维弧电流 (A)

3-20

焊接电流 (A)

2-300

基值电流 (A)

电流上升时间 (S)

0-5.0

电流下降时间 (S)

脉冲焊接时间 (MS)

1-999

焊接间隔时间 (MS)

10-990

提前送粉时间 (S)

0-5

滞后送粉时间 (S)

气体保护时间 (S)

1-20

负载持续率 (%)

90

重量KG

161

外形尺寸

800*500*1558

冷

却

系

统

空

调

式

制

功率 (W)

2000

R22制冷剂

压缩机功率 (HP)

1/2

松下

额定排风量m/h

600

额定排热量 (W)

2200

风扇额定功率 (W)

36

德国EBM

内机储水量L

8.5

304不锈钢

水泵功率 (W)

90

南方特种泵

额定扬程 (M)

21

额定流量m/h

1.1

正面整机噪音dba

52

加厚钢板烤漆

*

—

体

式

压

铸

喷粉形式

双孔锥度对称送粉

适用电流 (A)

5-300

适用于粉末 (目)

100-270

可持续工作时间 (h)

>20

焊把线长度 (M)

6

水冷方式

枪嘴直冷

送粉器

送粉形式

叶轮**送粉

控制方式

电机直接驱动

储存量 (KG)

8

DML-V03BD 型号等离子堆焊机可进行手动堆焊也可配合自动堆焊作业。

手动堆焊：

局部修补

整体修复 车削后

轴承位修复

自动堆焊：

钻杆耐磨带堆焊

平面堆焊

机械手自动堆焊
焊

三偏心阀门自动堆

另外 DML-V03BD 在自熔焊接中优势也特别的突出，电弧能亮高，弧柱细长，穿透力强，薄的工件无需开坡口，缩短焊接时间。焊接速度快，是普通氩弧焊的 3-6 倍。由于产生的小孔效应可实现单面焊接双面成型，8MM 的板材可一次性焊透。

现场焊接效果
等离子弧

**弧

经过我多木人多年的坚持与努力，已在市场占有60%的市场份额，并和市场众多的客户建立了长期稳定的合作关系：

上海汽轮机厂.南通神通阀门，中国***装甲兵工程学院.中煤张家口煤机厂.南京正宝刀具.阳谷凿岩钎具.厦门厦工.香港先进集团.中科大港.上海埃克森.广州铁王.上海富驰.青岛石化七建.秦冶重工.龙煤集团.燕山大学.上海大学.上海宝钢.上海大众.中国矿业大学.陕西彬长集团.山东兖矿集团.上海煤科院.内蒙古一机集团.中船重工 711 研究所.内蒙古伊泰集团.山西潞安集团.沈阳鼓风机.无锡亚迪流体.无锡宝牛阀门.常熟轧辊厂.富洲岩土.上海阀门等上千家企业服务，并受到一致好评。