

中部槽耐磨堆焊等离子熔覆堆焊设备厂家

| | |
|------|---------------------------------|
| 产品名称 | 中部槽耐磨堆焊等离子熔覆堆焊设备厂家 |
| 公司名称 | 阿尔维德焊接科技（苏州）有限公司 |
| 价格 | .00/个 |
| 规格参数 | 电流:300A 型号:DM-V03BD 产地:上海 |
| 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

DML-V03BD等离子粉末堆焊机介绍

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。中部槽耐磨熔覆机

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。中部槽耐磨熔覆机

DML-V03BD技术优势：中部槽耐磨熔覆机

- 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。

DML-V03BD主机参数：

中部槽耐磨熔覆机

主要技术参数型号

DML-V03BD

脉冲焊

连续焊

维弧电流 (A)

3-20

焊接电流 (A)

2-300

基值电流 (A)

2-110

电流上升时间 (s)

0-2.0

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

气体保护时间 (s)

1.0-20.0

1 - 20.0

输入电压 (V)

三相380V , 50HZ交流电

额定输入电源容量 (KVA)

17.8

制冷量 (W)

5200

负载持续率 (%)

60%

冷却水额定流量m³/h

1

冷却水额定扬程m

15

重量(KG)

161

外形尺寸 (mm)

800*500*1558

DML-V03BD堆焊系统配置：(1) DML-V03BD主机 (功率12KVA) - - - 1台 (2) 皮带式精密送粉系统 - - - - - 1套 (3) 等离子粉末堆焊枪 (300A) - - - - 1把

堆焊主要技术参数：离子气流量调节范围 - - - - - 0.2~2L/min送粉气流量调节范围 - - - - - 0.5~2L/min保护气流量调节范围 - - - - - 2~12L/min送粉器粉桶容量 - - - - - 10Kg送粉器送粉量调节范围 - - - - - 0~50g/min工作距离工件距离 - - - - - 3~12mm一次堆焊的厚度 - - - - - 1-4mm左右一次堆焊的宽度 - - - - - 2-13mm左右粉末粒度 - - - - - 50 - 200目粉末堆焊效率 - - - - - 90%