

多木供应矿山机械维修耐磨堆焊等离子熔覆堆焊机设备厂家

产品名称	多木供应矿山机械维修耐磨堆焊等离子熔覆堆焊机设备厂家
公司名称	阿尔维德焊接科技（苏州）有限公司
价格	99000.00/套
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

等离子喷焊机DML-VO2B介绍

自动喷焊机

等离子喷焊机原理

等离子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。自动喷焊机

等离子喷焊机DML-V02B等离子粉末堆焊机技术优势：

- 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。<http://domushiye.cn.china.cn>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自动喷焊机

粉末喷焊机，等离子熔覆机，由于采用了热量集中，可控性好的等离子弧作热源，采用了易于熔化，特别是自熔性好的合金粉末作填充金属，从而与其它表面堆焊方法相比，具有以下特点：

(1) 适于易于制成粉末而难于制成丝材的高合金或复合材料堆焊。

(2) 合金粉末及其熔池对电弧有缓冲作用，能有效控制熔深，母材冲淡率低。粉末熔覆机

(3) 堆焊层硬度均匀，组织均一，易于避免质量缺陷。

(4) 焊道成形平整、美观，尺寸及熔敷率可调范围宽，适应工件大小的范围宽。粉末熔覆机

(5) 采用细粉易于熔化的优点，可采用微束等离子弧作热源，实现精细堆焊。

(6) 堆焊过程连续，易于实现全自动化堆焊。

DML-V02B等离子粉末堆焊机有连续等离子焊、脉冲等离子焊、精密脉冲、连续脉冲和氩焊功能，既可以用合金粉末，也可以用焊丝精密修复，是国内的一台多功能焊机

2、电源方面：

市场上目前的等离子粉末堆焊机大多以大功率为主，其一定程度上是因为等离子电源问题，大功率等离子堆焊机目前构造都是以两台大小功率氩弧焊为主，小功率氩弧焊引导维弧，大功率氩弧焊引导主弧。从而使得主机笨重不易携带，进而使得机器只适合单向工作，不宜外出工作。维弧电压过高达不到等离子国际标准、微弧不稳定等原因，多木等离子堆焊机正是克服以上问题，采用纯等离子电源系统体积小重量轻适合在任何场合工作。

3、等离子堆焊枪方面：

市场上目前的等离子堆焊枪大多都是外置送粉系统，焊枪把手还采用普通材料制作而成，这样在使用过程中很容易出现堵粉或者漏电等现象，严重影响正常生产需要及使用者的人生安全。多木等离子堆焊枪采用内置送粉系统，焊枪把手采用聚乙烯绝缘材料制造而成，从而克服了种种问题。焊枪的承载电流不够不能配合机器达到满负荷。

4、送粉器方面：

市场上目前的等离子堆焊机采用的都是刮板式送粉，这种送粉方式长时间送粉易出现送粉不均，堵粉等现象进而影响正常生产需要。多木等离子堆焊机采用目前进的叶轮式送粉，可以准确的控制送粉的大小与快慢进而克服了以上的种种问题。

5、节能环保方面：市场上目前的等离子堆焊机大多都以三相电（380v）为主，气体消耗量在4-8之间，粉末利用率在70%左右。多木等离子堆焊机采用两相电源(220v)气体消耗量在1-2之间，粉末利用率在90%左右。进而节省了生产成本。功能方面：市场上目前的等离子堆焊机只具备一个单一的功能（粉末熔覆），而且对工件堆焊只限于表面堆焊内孔堆焊很难做，多木等离子堆焊机具备粉末熔覆与氩弧焊两种功能，这对于一些笑面积的修补提供了更多种选择。相对与内孔堆焊而言，65mm的堆焊枪对内孔堆焊行业做出了不可磨灭的贡献。