

供应矿山机械维修中部槽耐磨堆焊设备厂家等离子熔覆堆焊机

产品名称	供应矿山机械维修中部槽耐磨堆焊设备厂家等离子熔覆堆焊机
公司名称	阿尔维德焊接科技（苏州）有限公司
价格	888.00/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

金属表面修复设备

等离子粉末喷焊（Plasma Powder Welding 简称PPW）是一种先进的喷焊工艺。它是采用氩气等离子电弧作热源（转移型等离子弧为主，非转移型等离子弧为辅），采用粉末状合金作填充料的自动堆焊方法。在采用联合型等离子弧喷焊时，一般采用两台独立的直流弧焊机作电源，分别供给非转移弧和转移弧。两个电源的负极并联在一起，通过电缆接至喷焊枪的钨电极（负极）。非转移弧电源正极通过电缆接喷焊枪喷嘴，转移弧电源正极通过电缆接工件。冷却水通过水冷电缆引至焊枪，冷却喷嘴和电极。氩气通过电磁气阀和浮子流量计进入喷焊枪。电源接通后，借助高频火花引燃非转移弧。再借助非转移弧弧焰在钨电极和工件之间造成的导电通道，引燃转移弧。转移弧引燃后，可保留或切断非转移弧。主要利用转移弧在工件表面产生熔池。合金粉末由送粉器按需要量连续供给，借助送粉气流（也用氩气）送入焊枪，并吹入电弧中。合金粉末在弧柱中被预先加热，呈熔化或半熔化状态，喷射到工件熔池里，在熔池里充分熔化，并排出气体和浮出熔渣。通过调节转移弧和非转移弧电流，送粉量和其它工艺规范参数，来控制熔化合金粉末和传递给工件的热量。随着焊枪和工件的相对移动，合金熔池逐凝固，便在工件上获得所需要的合金熔敷层。金属表面修复设备特点。

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；等离子堆焊机基体材料与堆焊材料的稀释减少，材料特性变化小；等离子熔覆机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。

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。