

供应大颗粒合金耐磨表面堆焊设备厂家

产品名称	供应大颗粒合金耐磨表面堆焊设备厂家
公司名称	阿尔维德焊接科技（苏州）有限公司
价格	99000.00/台
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

上海多木等离子熔覆新合金颗粒焊接设备截齿合金颗粒堆焊设备及技术工艺设备全新推出。新合金颗粒焊接设备截齿合金颗粒堆焊设备供应商为上海多木实业有限公司为大家提供的设备是全新设备及工艺技术，该设备在原有设备基础上增加新工艺，新技术，从而可以提升截齿、耐磨板、耐磨块、压块等材料的使用寿命。新合金颗粒焊接设备截齿合金颗粒堆焊设备可以应用在工程机械易损件生产焊接方面，例如：1：沥青混凝土拌合设备：搅拌臂、搅拌叶片、衬板2：水泥混凝土拌和设备：搅拌臂、搅拌叶片、衬板3：稳定土厂拌设备搅拌臂、搅拌叶片。目前市场上急需全新工艺堆焊耐磨面。

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

DML-V03BD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。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。