

等离子堆焊熔覆设备 江苏熔覆设备 泰安正大焊机有限公司

产品名称	等离子堆焊熔覆设备 江苏熔覆设备 泰安正大焊机有限公司
公司名称	泰安正大自动焊机有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	泰安泰良路与南外环交叉处东北角
联系电话	13583897378

产品详情

技术特点 激光熔覆最重要特点是热量集中，加热快冷却快热影响区小，特别对不同材质之间熔融有着其它热源无法比拟的特点，也正是这一特殊的加热和冷却过程，在熔铸区域产生的组织结构也不同于其它熔覆（喷焊·堆焊·普通焊接等）手段，江苏熔覆设备，甚至可以产生非晶态组织，中部槽等离子熔覆设备，特别是脉冲激光更为明显。这就是所谓激光熔覆不变形无退火的原因。但我以为这只是从工件整体宏观讲，而当你从熔覆层和热影响区进行微观分析时，你会看到另一种景象，

1. 关于焊接应力：我们必须建立一个概念，不管使用了什么样的名词（如焊接·堆焊·喷焊·熔覆等）都是在加热的情况下，在金属基体上的熔铸，那么从加热到熔铸，等离子堆焊熔覆设备，再到冷却这一过程中，必然产生应力。除了极特殊材料，一般影响较强的还是收缩应力，不同的焊接方式，无非是从加热方式速度，填充材料和一些其它条件不尽相同。那么减少这种应力对基体及熔铸层的影响，都是我们追求焊接质量时要考虑的重要方面。我以为，收缩应力无法避免，那么应力释放才是解决焊接应力问题的关键。也就是说这种收缩应力释放到哪里，从机体到熔铸区域应力如何分配，ZRF-6等离子熔覆设备，才是我们需要而且能够解决的问题。

等离子熔覆机：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。

（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。（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。

1、在阀门制造行业的应用

等离子熔覆机工艺在我国阀门制造行业成功的推广应用已有四十余年的历史，主要用于密封面堆焊钴基、镍基、铁基硬面合金。等离子熔覆机对于高温高压阀门或耐腐蚀阀门，密封面堆焊钴基或镍基合金，具有优质、高效、节材、工艺稳定、劳动强度低等突出的优越性。

2、在煤矿运输机修造行业的应用

等离子熔覆机，在煤矿运输机修造中亦有多种易损件通过等离子粉末堆焊耐磨合金延长使用寿命，其中典型的应用例是运输机中部槽板。