

中部槽等离子熔覆设备 熔覆设备 泰安市正大焊机

产品名称	中部槽等离子熔覆设备 熔覆设备 泰安市正大焊机
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

微束等离子熔覆特点

1. 技术特点：

微束等离子熔覆机所采用的等离子束，是一种电离弧，比弧焊机热量更集中，所以加热速度更快，为了获得更集中的离子束，一般采用高压压缩比孔径，小电流，以便控制基体温度不致太高，避免引起退火变形。当然这与激光器加热速度无法比拟。由于等离子弧为连续工作，造成机体冷却相对较慢，形成的过渡区域比激光熔覆要深一些，这对硬面材料熔覆来说，应力会释放的好一些。

2. 设备特点：

微束等离子熔覆设备是在直流焊机的基础上发展而来，其电源·喷枪·送粉器·摆动器等，技术门槛低，容易制造，可靠性好，维护使用简单，耗电少，使用成本低，通用性好，等离子熔覆设备厂家，生产成本低，适应性好，便于规模化生产，效益显著，对环境要求低，对材料适应广泛。随着电气技术的进步，我国的焊机技术水平已经具备足够的支持能力。另外设备体积小，重量小，焊枪可以手持把握，这使它使用起来更灵活方便，辅助工装的造价便宜。

等离子熔覆机熔覆应用范围和技术优势

等离子熔覆技术优势有以下几点：

1、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；

- 2、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。
- 3、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
- 4、堆焊熔覆合金层与工件基体呈冶金结合，结合强度高;

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。

激光焊，与等离子焊的区别在哪里？

等离子堆焊修复和手工电弧堆焊修复、等离子弧堆焊修复是三中常用的零件修复技术。从理论上说，每种堆焊技术各有其优缺点。

手工电弧堆焊、，效率高，成本低，操作灵活，是目前工厂使用广泛的一种堆焊修复工艺。但这种堆焊技术也有其存在的许多问题。钢铁行业的许多零部件都是中碳高强度钢或合金钢，中部槽等离子熔覆设备，这些钢材的淬硬性很强，用手工电弧弧堆焊时非常容易开裂。为了防止手工电弧堆焊修复时基体材料和堆焊层开裂，需要对基体材料进行预热，而且需要预热的温度相当高，300~500度，这就给手工电弧堆焊的操作带来了很大的困难，恶化了工作环境。由于电弧弧堆焊时对基体零件有大量的热量输入，会造成零件形成很大的残余拉应力，所以堆焊完后要马上进行去应力退火，熔覆设备，这又增加了设备的投入，等离子熔覆设备费用，尤其对大型的工件来说，去应力退火是件很困难的事，要增加很大的热处理设备投入。由于反复多次的高温操作，零件经手工电弧焊后变形量都很大，增加了后续机械加工的难度、时间和费用。手工电焊是由人进行操作，堆焊质量易受操作人员的影响，偶然的因素比较多。手工电堆焊时的引弧和熄弧也会对堆焊质量带来影响。