

肇庆熔覆设备 等离子熔覆设备配件 正大焊机

产品名称	肇庆熔覆设备 等离子熔覆设备配件 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

综合光镜、XRD、电子探针分析结果，可知等离子熔覆冶金层内存在的结晶形态包括平面晶、胞状晶、树枝晶以及破碎枝晶形成的少量等轴晶。在冶金层中存在的组织主要由中上部的大块合金碳化物和大量无规则分布的共晶组织以及在底部与破碎枝晶混合生长的共晶组织组成，其组成相主要由 γ -Fe或 δ -Fe基底上的Fe-Cr-C系组成物 $(Fe, Cr)_{7C3}$ 、 $(Fe, Cr)_{23C6}$ 以及少量共晶化合物组成。对冶金层内不同组织进行硬度测试，由于其分布形态和硬质相组成含量不同而表现出不同的硬度，硬质相含量较高的大块合金碳化物的硬度高于冶金层中上部的共晶组织，而冶金层中上部的共晶组织硬度高于冶金层底部分布较少的共晶组织。

在平行于冶金层方向的同一平面上出现了两种不同的热影响区：在原奥氏体晶界上析出粗大先共析铁素体，其中夹杂着珠光体和铁素体的相变重结晶区；由索氏体和铁素体组成的晶粒细化区。通过各种实验方法对这两种不同热影响区的组织形貌、形成过程、组织性能分别进行研究分析，包含有珠光体组织的大块体素体的热影响区在综合性能上低于索氏体和铁素体混合形成的热影响区，但从整体性能上来讲均能达到使用性能要求。

数控等离子熔覆机，肇庆熔覆设备，焊接自动化设备随着产品种类的增多及对产品质量要求的不断提高，对焊接工艺要求越来越高，所以许多原来有人工焊接的产品对焊接自动化设备的需求及要求也越来越多。

自动化设备工程应用特点：

1、工件在工位上的定位：根据需方产品的实际情况，轴向及圆周方向均以某一管接的孔（或管接头）作

为基准。

2、工件的上下料（上下线）采用人工模式，附件的上料为人工理料、自动上料。

3、焊接为自动焊接，焊枪做多自由度运动，等离子熔覆设备哪家好，工件可作旋转运动，以达到所需位置的焊缝。

4、采用PLC（可编程逻辑控制器）控制整个自动生产过程，触摸屏作为人机操作界面，气缸和电机配合执行自动动作。

等离子喷焊喷嘴设计应该要符合以下几个原则：

冷却熔覆设备喷嘴和焊条的冷却应均匀，熔覆设备以防止出现薄弱部位。防止冷却喷嘴在轴向方向上的薄弱环节，以避免轴向冷却出现水短路或是死区 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，等离子熔覆设备配件，所以加热速度更快，等离子熔覆设备厂家，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YAG激光器加热速度无法比拟。