

山西刮板机中部槽耐磨堆焊技术等离子熔覆堆焊机

| | |
|------|-----------------------------------|
| 产品名称 | 山西刮板机中部槽耐磨堆焊技术等离子熔覆堆焊机 |
| 公司名称 | 阿尔维德焊接科技（苏州）有限公司 |
| 价格 | 98988998.00/套 |
| 规格参数 | 电流:500A 型号:DM-V03CD 负载率:95% |
| 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

等离子堆焊合金涂层技术在煤矿中的应用

刮板输送机是煤炭生产的主要设备，它的使用效能决定了煤炭生产效率。中部槽是刮板输送机的机身构件，由于货载(煤和矸石)、刮板和链条在中部槽中滑行，故工作阻力大，磨损十分严重。同样液压支架和截齿、链条、衬板都是煤矿生产中的损耗品，如何能提高产品的质量增加产品的使用寿命，使用单位和商家及研发单位都做出了很大的尝试，由上海多木在中煤张家口进行的等离子粉末堆焊试验，大大提高了人员的劳动强度，提高生产效率。截齿和中部槽经过等离子处理后质量都得到了很大程度地提高。

等离子堆焊技术的基本原理在柔性高温等离子束流作用下，将合金粉末或陶瓷粉末与基体表面迅速加热并一起熔化、混合、扩散、反应、凝固，等离子束离开后自行冷却，从而实现表面的强化与硬化。

本技术主要创新内容

等离子束堆焊强化设备的研制；堆焊合金涂层与机体呈冶金结合，不剥落；涂层硬度HRC40-65，根据工况需要随意设计；研制专用等离子炬，使中部槽任何磨损部位均能实现等离子堆焊强化处理。等离子堆焊强化设备的研制方面，经过不断的努力，已成功研究出了DMZBC-02型，同时根据况不同工件的需要，选用不同的合金粉末来堆焊耐磨层。

数控堆焊机床的特点：

- 1.采用数控系统与PLC配合的复合控制系统，使用调整方便灵活。编程方便，支持CAD图形导入，使工艺参数和程序的设定十分方便，堆焊过程中随时对焊枪进行微调控制。
- 2.具备自适应功能，系统自动调整焊枪的高度，可进行曲面图形堆焊，适用凸槽、凹槽、过渡槽的非平面部位的堆焊。
- 3.长臂伸出（臂长可达3米），可对中部槽夹层进行堆焊。
- 4.机床高钢性，采用重型底盘，加强立柱，运行稳定。
- 5.高配置，系统采用伺服电机、步进电机、多轴联动运行稳定。
- 6.自动化程度高，系统各部分完全联动（焊机控制、运动控制、送粉控制、冷却控制）堆焊过程一次完成，效率高。
- 7.中部槽经堆焊耐磨道后，磨损量减小，而且其强度增加，运行故障率降低，设备体积小，可便于搬运。

DML-V03BD技术优势：中部槽耐磨熔覆机

- 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。