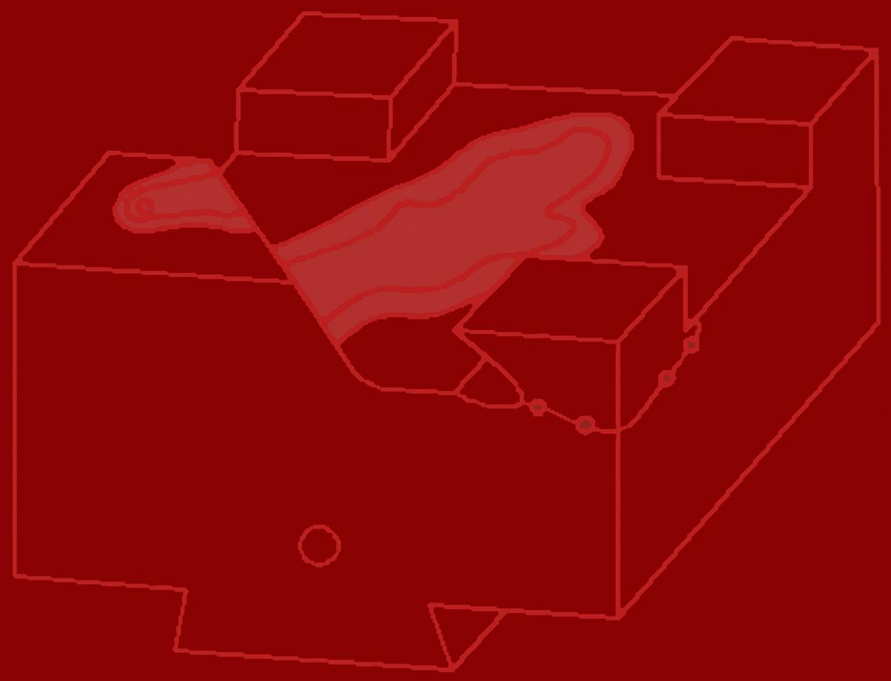


江联研制特殊焊材
天下没有难修模具

南京江联焊接技术有限公司

地址： 南京市溧水区石湫街道兴浦路
邮编： 211222
电话： 025-57442979　57442978
传真： 025-57442979
Email： lrp_msc@nuaa.edu.cn
http://www.jlweld.com.cn





南京江联焊接技术有限公司

NANJING JIANGLIAN WELDING TECHNOLOGY CO. , LTD.

• 机器人焊接硬件系统　• 机器人焊接软件系统　• 机器人焊接材料　• 机器人焊接工艺

公司简介

COMPANY PROFILE

南京江联焊接技术有限公司专业从事增材（再）制造焊接材料、工艺、专用软硬件装备研发和生产的研究型企业。产品包括各类耐热、耐磨、耐蚀、耐疲劳和抗冲击材料，为模具、轧辊、矿山机械等部件的增材再制造与维修提供服务。公司创建于2008年，于2017年签约落户南京溧水石湫街道工业区，厂区占地15亩，总建筑面积1万平方米。

公司拥有顶尖技术研发团队，分别与南京航空航天大学、哈尔滨工业大学等高校长期从事合作研究。公司于2014建设南京市工程技术研究中心，2016年与南京航空航天大学建立江苏省研究生工作站，获批江苏省高新技术企业，2018年研制国内首台套机器人模具自动焊接软件系统，2022年授予江苏省专精特新中小企业，江苏省科技型中小企业。授权发明专利8项，软件著作权3项，实用新型30余项，获认定的高新技术产品20余个。

近年来，依托长江经济带供应链与良好的经济、社会、人文环境，进一步拓展了公司产品创新开发、高端制造和数字化转型能力，从而持续高质量发展来满足国内外市场的长远需求。



南京江联焊接技术有限公司前身——南京江龙焊接技术有限公司成立。

2006



模具堆焊焊条等开发应用。



2007

创业起步
（2006-2007）



在南京溧水柘塘镇建成模具焊条、焊丝和模具堆焊基地，注册南京江联焊接技术有限公司。

2008

建设南京市工程技术研究中心

2014



与南京航空航天大学共建研究生工作站。

2016



获批江苏省高新技术企业 。

2017



收购南京远泽机械有限公司。

2018



发明模具电弧增材制造（3D打印）离线编程软件。

转型升级
（2017-至今）



2022年拓展电弧增材制造领域。各类轧辊堆焊。



2021

模具电弧增材制造装备通过江苏省增材制造（3D打印）产品质量监督检验中心的验收检测。



2022年获得江苏省专精特新中小企业。

2022

敬请期待

创业提升
（2008-2017）

公司发展历程



刘仁培
公司创始人
南京江联焊接技术有限公司 董事长
南京航空航天大学 教授
江苏省民盟委员

Nanjing Jiang Lian Welding Technology Co.Ltd specializes in arc additive manufacturing and relative welding material, welding procedures, equipment and software. Our product ranges from heat, friction, corruption, wear and impact resistant material (e.g. mold, roll, mine field equipment and parts) and their additive manufacturing and repairing. The company was established in 2008 and was relocated in Shi Qiu Industrial base in 2017, with a building area over 10,000 m^2.

Having long-term cooperations with Organizations such as Nanjing University of Aeronautics (NUAA) and Astronautics and Harbin Institute of technology. In 2014, we established our Nanjing Engineering Technology Research Center, then in 2016, with partnership of NUAA, we established our Jiang Su Graduates Work Station. In the same year, we are recognized as “Jiang Su High-Tech Enterprise”. We developed the first robotic automated mold welding system within China in 2018. In 2022 we are listed as both “Provincial Technology SME” and “Provincial Professional, Specialized and Innovative SME” in Jiang Su. So far, we hold 8 invention, 30 utility model patents, 3 software copyrights, and over 20 certified high-tech products.

With the growing economy, improving social and cultural environment and the support of supply chain of Yangtze River Economic Belt, we have further grown our ability in developing innovative products, high-end manufacturing and digitization, which enabled us to continuously provide high quality products and services both nationally and internationally.

专利、荣誉与资质

Patents, honors and qualifications

★荣誉与资质



★发明与实用新型专利



★软件著作权



生产能力与检测设备

Production capacity and testing equipment

◆生产能力



模具加工车间

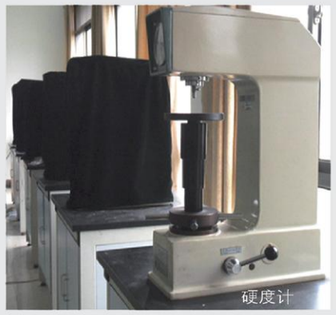


模具焊接车间



焊材生产车间

◆检测设备



硬度计



冲击韧性试验机



万能拉伸试验机



Raman光谱仪



Bruker X射线衍射仪



FEI扫描电子显微镜

产品与产品加工

Products and products processing

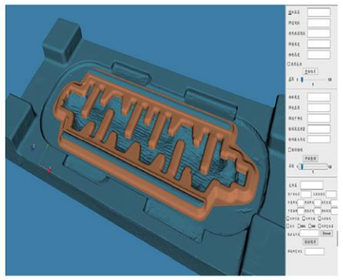
◆销售产品



各类用途焊接材料



机器人焊接硬件系统集成



增材制造离线编程软件

◆承揽加工



模具增材制造



模具加工



模具表面强化



模座修复



轧辊堆焊制造



耐磨板堆焊制造



阀体堆焊制造

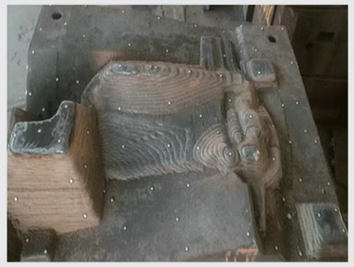
其它部件电弧增材再制造与修复

各种典型增材制造模具

All kinds of typical additive manufanturing die

























各种典型增材制造模具

All kinds of typical additive manufanturing die














模具焊接（铁基）一览表

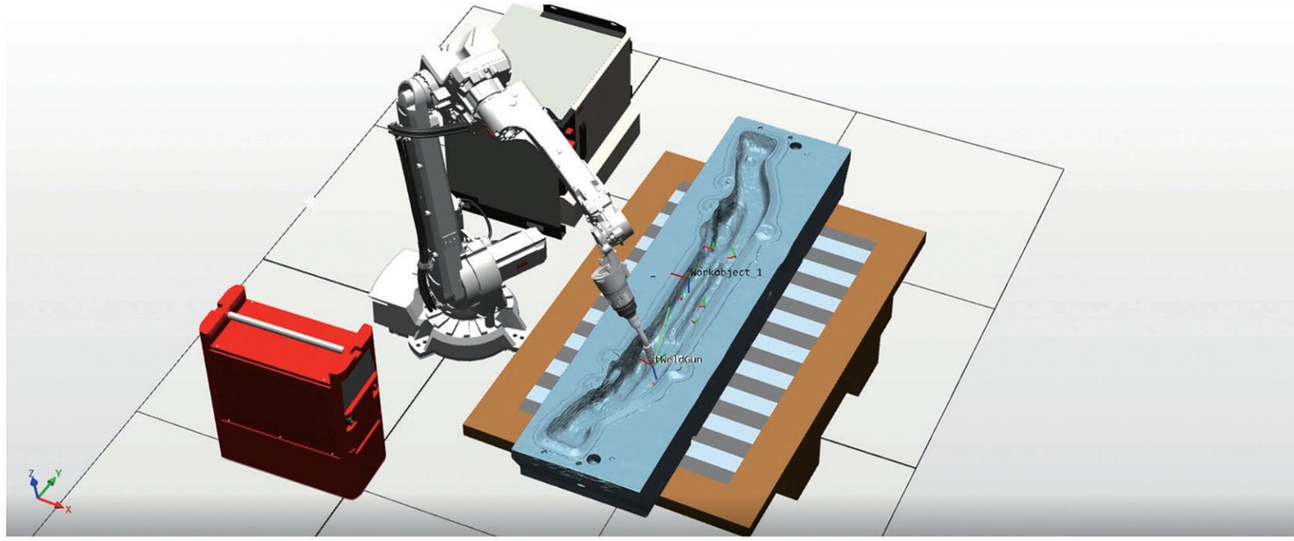
Material designation and usage

型号	规格	硬度	应用范围
RMD115 焊条 RMD115 焊丝	Φ3.2,4.0,5.0 Φ1.6,2.4	HRC～15	用于修复断裂模具的对接,模座、模具燕尾开裂后的维修；也适应各类模具深度开裂修复时做打底层用。
RMD126 焊条 RMD126 焊丝	3.2,4.0,5.0 Φ1.6,2.4	HRC～26	大型锻模极易开裂处，如汽车前梁板簧、转向节深沟处的堆焊，或各类模具深度开裂堆焊时做打底层用。
RMD535 焊条 RMD535 焊丝	Φ3.2,4.0,5.0 Φ1.6,2.4	HRC～35	用于易开裂的大截面锻模堆焊制造与修复，一般仅用于焊接底层或中间层。
RMD142 焊条 RMD142 焊丝	Φ3.2,4.0,5.0 Φ1.6,2.4	HRC～42	主要用于易开裂的大截面锤锻模桥部的堆焊制造与修复，或较大型压力机锻模底部堆焊。
RMD545 焊条 RMD545 焊丝	Φ3.2,4.0,5.0 Φ1.6,2.4	HRC～45	用于中、小型锤锻模整体堆焊，或大型机锻模型腔底部的堆焊。
RMD2045 焊条 RMD2045 焊丝	Φ3.2,4.0,5.0 Φ1.6,2.4	HRC～46	用于中、小型锤锻模整体堆焊，或大型机锻模型腔底部的堆焊。耐磨性比 RMD545 要好些。
RMD248 焊条 RMD248 焊丝	Φ3.2,4.0,5.0 Φ1.6,2.4	HRC～48	用于压力机锻模和小型锤锻模桥部等磨损较严重部位的堆焊制造或修复，也可用于热轧工作辊的堆焊。
RMD650 焊条 RMD650 焊丝	Φ3.2,4.0,5.0 Φ1.6,2.4	HRC～50	大型机锻模桥部、中小机锻模整体和小型机锻模打底等强磨损部位的堆焊制造或修复。
RMD650B 焊条 RMD650B 焊丝	Φ3.2,4.0,5.0 Φ1.6,2.4	HRC～50	用于 RMD650 焊材使用场合，但当 RMD650 焊材耐磨性还不能满足要求条件下，可使用 RMD650B 焊材。
RMD6550 焊条 RMD6550 焊丝	Φ3.2,4.0,5.0 Φ1.6,2.4	HRC～51	用于 1000、2500、4000、6300 吨等中、小型压力机锻模、热挤压模等易磨损，易变形失效部位的堆焊制造与修复。
RMD655 焊条 RMD655 焊丝	Φ3.2,4.0,5.0 Φ1.6,2.4	HRC～54	用于 RMD6550 焊材使用场合。耐磨性仅次 RMD6550，硬度比 RMD6550 高，但加工性能比 RMD6550 焊材好。
RMD752 焊条 RMD752 焊丝	Φ3.2,4.0,5.0 Φ1.6,2.4	HRC～54	用于 3Cr2W8、H13 等材料制造的大型机锻模桥部，切边模，小型机锻模等极易磨损部位的堆焊制造与修复。该材料加工难度较大。
RMD355 焊条	Φ3.2,4.0，5.0	HRC～57	主要用于热切边模和热剪刃的堆焊制造与堆焊修复。
RMD756 焊条 RMD756 焊丝	Φ3.2,4.0,5.0 Φ1.6,2.4	HRC～57	用于小型热挤压模，小型压力机锻模桥部（上层）、切边模和热剪刃等强磨损部位的堆焊。该材料加工难度比 RMD752 材料大。
RMD758 焊条 RMD758 焊丝	Φ3.2,4.0,5.0 Φ1.6,2.4	HRC～58	当使用 RMD756 焊材焊接的模具耐磨性还不能满足生产要求时，可考虑使用 RMD758 焊材。
RMD856 焊条 RMD856 焊丝	Φ3.2,4.0,5.0 Φ1.6,2.4	HRC～56	该材料含 10%钴，主要用于切边模，小型压力机，热挤压模等强磨损，易变形部位的堆焊制造或修复。

模具焊材（钴基与镍基）一览表

Material designation and usage

型号	规格	硬度	用途
JLCo21 焊条 JLCo21 焊丝	Φ3.2, 4.0,5.0	HRC～21	钴基合金。受热冲击后，硬度可达 35 HRC 以上，高温强高，抗裂性好。适用长期高温工作条件，且对抗裂性要求很高的模具堆焊。
JLNi21 焊条 JLNi21 焊丝	Φ3.2, 4.0,5.0 Φ1.2,1.6	HRC～21	镍基合金。受热冲击后，硬度可达 35 HRC 以上，高温强高，抗裂性好。适用长期高温工作条件，且对抗裂性要求很高的模具堆焊。
JLCo32 焊条 JLCo32 焊丝	Φ3.2, 4.0,5.0	HRC～32	钴基合金。受热冲击后，硬度可达 45 HRC，热强性很好。适用长期在高温条件下工作的热挤压模和小型机锻模具的堆焊，焊接时不锤击一般不会开裂。
JLCo40 焊条 JLCo40 焊丝	Φ3.2, 4.0,5.0	HRC～40	钴基合金，主要用于热挤压模，热冲头、切边模，热剪刃等热成型部件的堆焊。该材料的抗裂性较好，焊接时需要锤击。
JLCo41 焊条 JLCo41 焊丝	Φ3.2, 4.0,5.0	HRC～41	钴基合金，主要用于热挤压模，热冲头、切边模，热剪刃等热成型部件的堆焊。该材料的抗裂性较好，焊接时需要锤击。
JLNi40 焊条 JLNi40 焊丝	Φ3.2, 4.0,5.0 Φ1.2,1.6	HRC～38	镍基合金，主要用于热挤压模，热冲头、切边模，热剪刃等热成型部件的堆焊。该材料的抗裂性较好，焊接时不锤击一般不会开裂。
JLCo42 焊条 JLCo42 焊丝	Φ3.2, 4.0,5.0	HRC～42	钴基合金，主要用于热挤压模，热冲头、切边模，热剪刃等对耐磨性要求极高的模具堆焊。该材料的抗裂性较差，但耐热耐磨性很强。
LMD1 焊条 LMD1 焊丝	Φ2.5,3.2, 4.0,5.0 Φ1.6,2.0	HRC≥57	用于堆焊修复 T8、T10、6CrW2Si、GCr15、Cr12MoV 等金属制造的冷冲裁模具、冷挤压模，还可用于冷轧工作辊的堆焊制造与修复。
LMD2 焊条 LMD2 焊丝	Φ2.5,3.2, 4.0,5.0	HRC≥48	用于各类合金铸铁，如 MoV 铸铁、CrMo 铸铁等材质制造的覆盖件冷作模具的堆焊修复，也可以用于各类冷作模具多层堆焊时做中间层用。
LMD3 焊条	Φ2.5,3.2, 4.0,5.0 Φ1.6,2.0	HB～200	镍基焊条。用于铸铁类冷作模具堆焊时做打底层用
SMD 1 焊条 SMD 1 焊丝	Φ2.5,3.2, 4.0,5.0 Φ1.6,2.0	HRC～35 时效后 HRC～48	用于堆焊修复各类塑料模具和热作模具。该焊材焊后硬度较低，可进行切削加工，但经时效处理后，硬度可达 HRC48 以上。堆焊的模具加工性好，加工后模具表面的光洁度高。



“再制造与维修”专业供应商

Professional remanufacturing and repairing service supplier