

水切割砂喷管 砂喷管 莱斯科品牌配件

| | |
|------|------------------------------|
| 产品名称 | 水切割砂喷管 砂喷管 莱斯科品牌配件 |
| 公司名称 | 上海科叙精密设备有限公司 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 上海市青浦区赵巷镇沪青平公路3581弄23号3幢103室 |
| 联系电话 | 13817709995 13817709995 |

产品详情

砂喷管应该怎么选择比较好?

一般来讲，砂管材质必须具有高硬度性和高耐磨性，两者缺一不可。因此砂管一般为复合碳化钨材料加工制作而成。通常，硬质合金中，钨作为主要耐磨相以颗粒形式存在，而碳只是作为黏合剂。但这种软金属黏合剂的存在显然对其耐磨性有很大的影响，一般碳的含量应限制在以下。碳化物的形状、尺寸、种类、工艺条件对材料的耐磨性有很大影响。砂管的材质和设计的工艺也必须达到相当高的标准，因此光滑度和耐磨度都很重要。水切割机的供砂罐提供源源不断的砂，并给于供砂罐的压力使之输送到砂管进行切割，供砂罐与砂管需要稳定的配合，这些因素能够决定水切割设备的使用寿命的长短，其主要影响有以下几点：1、砂的质量和颗粒的大小，过粗的砂和杂质含量多的砂会加快砂管的磨损让砂管的使用寿命降低。2、水的质量，硬度，脏度，对没有经过过滤的水在超高压的作用下射出的水流容易散射从而会很快的损伤砂管的内壁同时容易破坏宝石喷嘴。3、宝石喷嘴的内径和砂管的内径如果比例的话，切割的能力，对砂管的磨损小，例如：砂管的内径为的话，那么宝石喷嘴的内径好为0.33mm。4、主要的影响因素是砂管与宝石喷嘴的同心度，如果同心度有偏差哪怕只是很微小的偏差也会导致砂喝水的射生偏斜，会冲击到砂管的内壁，从而快速的磨损砂管，并且会造成切割速度减慢，无力。

砂喷管的认知错误之出水孔偏口

正常的砂管磨损即便出水孔已经很大，但依然呈现正圆形。所谓偏口就是指砂管出水口出

现非正常的磨损，往往呈现椭圆形或尖嘴的裂口。有些人会认为砂管之所以出现偏口，是因为砂刀管材料问题或是砂刀管的内孔不同心。上面我已经论述过水柱射偏会导致砂管口呈现椭圆或裂口的现象，至于射偏的水柱为什么会导导致砂管口呈现椭圆或裂口的现象，这里就不再赘述。这里说说哪些问题会导致水柱射偏。一是宝石喷嘴本身的内孔发生错位；二是宝石座的工艺或是磨损问题致使整个宝石喷嘴安装后处理倾斜状态。再说说砂刀管材料问题。虽然国产砂管和进口砂管的材料品质相差很大，但粉末颗粒都是混合均匀的。硬度的高低直接体现在整体的耐磨性能上，而不是局部。也就是说同一根砂管不可能出现某个局部特别易损的现象。要么整体不耐磨，要么整体很耐磨。

80年代是高压水射流技术迅速发展阶段，突出体现在高压、超高压、大型化、成套化、用化和新型水射流形式都已产品化、规模化、商品化，尤其是清洗、除锈、切割应用的可靠性、安全性，迅速拓展至各工业部门。上世纪90年代，一些高难度研究，诸如机器人多维水切割、水下切割、井喷管切割、干冰切割等的问世，国际会议的主题基本上围绕着水切割展开，丰富、完善水切割研究与应用已经成为国际水射流界的焦点与热点，同时这一领域的标准与技术专著也时有出现。近年来许多标新立异的成果表明：一个能根据实际需要自如地控制各种类型高压水射流技术特性、造福人类的新时代已经到来。喷射技术已经成为一门独立的综合性的新学科。