

# 水刀砂喷管现货 宿州砂喷管 莱斯科水刀配件真好啊

产品名称	水刀砂喷管现货 宿州砂喷管 莱斯科水刀配件真好啊
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

### 金属水切割技术

金属切割的一个重要应用领域是在线切割，即在有害有毒等危险的现场（如石化、煤油装置）切割罐槽、管道，由此产生了靠轨切割装置，像机器人等。还有一个被忽视的作业方式就是简单而又难实现的人工手持切割，它随意性强、用途十分广泛，但由于不定的靶距和震动等因素，需要借助辅助手段才能达到预期效果。大功率的增压器也是水切割技术继续解决的问题，我国已有这类产品问世，但超高压和大功率这对矛盾加之可靠性的要求，300MPa、55--130kW以上的产品仍是个瓶颈。这种产品可以带动多切割的头作业，也可以实现更大流量空化射流的切割工程。流量大就不怕浪费，对执行机构也就要求简单，也容易实现空化射流。

### 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稳定源源不断的砂，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管的射生偏斜，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。

高压水射流技术的发展大致可分为4个阶段：60年代处于以低压水射流为主的初朝阶段，同时以静压试验和化工流程为主要目的的高压泵、增压器和高压管件（统称高压设备）的研制取得了许多商品化成果（它们的介质主要不是水），这为高压水射流技术的到来奠定了基础；70年代主要针对采煤机、清洗机开展了水射流工业试验，这时期的主攻方向是提高以水为介质的高压动设备的压力和可靠性，同时开发多种形式的射流，尤其自1972年开始两年一届的英国流体机械研究集团(BHRG)主办的国际射流技术会议(International Conference on Jetting Technology)、自1981年开始两年一届的美国水射流技术协会(WJTA)主办的美国水射流技术会议(American Water Jet Conference)和自1990年开始两年一届的国际水射流协会(ISWJT)和日本水射流协会(JSWJT)主办的亚太国际水射流技术会议(Pacific Rim International Conference on Water Jet Technology)等，极大推动了国际水射流界的交流与发展。