

巴氏合金_巴氏合金批发_巴氏合金价格

产品名称	巴氏合金_巴氏合金批发_巴氏合金价格
公司名称	周口市华锡合金科技有限公司
价格	70.00/公斤
规格参数	品牌:华锡 型号:11-6 锡:83%
公司地址	河南周口经济技术开发区华锡工业园1002号
联系电话	0394-5739178 13938073147

产品详情

巴氏合金轴瓦修复浇铸过程中会遇到的种种问题，周口市华锡合金科技有限公司的专业研究生产人员根据多年专业巴氏合金浇铸经验总结了巴氏合金浇铸前及浇铸完后要注意的事项和问题，以及在巴氏合金浇铸中面对种种问题的总结出了具体应对方法和操作技巧，并且做出如下分析供大家参考。

巴氏合金浇铸前，底瓦要预热到260-290℃，并把底瓦夹持牢固，不得有任何松动，各结合部位不得有缝隙，若有缝隙要用粘土等物堵严，防止合金跑漏。必须在巴氏合金浇铸前和巴氏合金浇铸过程中，经常用清渣铁棒清除巴氏合金表面浇渣、脏物，以免随同巴氏合金一起混入轴瓦中。开始巴氏合金浇铸时，浇铸温度不宜过快，应逐渐加快，并要连续均匀。勺子距浇口高度不要过高，防止产生气泡。浇铸接近结束时，应慢速浇铸。低于要求的温度，容易出现砂眼和降低巴氏合金与轴瓦的结合强度，甚至不能结合在一起。

巴氏合金浇铸完后，应立刻用压缩空气和水通过管子，冷却轴瓦外壳的中下部，这样可使轴瓦两边熔化状的合金向中间收缩，同时，用加热至250-300℃的约10毫米左右的铁棒，在使熔化状的合金内上下往复搅拌，直到合金凝固为止，这样，可使浇铸在巴氏合金内的气体排出，又能试得巴氏合金的冷却情况，以便及时采用火烤加温等补救措施，避免产生偏析现象。为了控制正确的冷却方向，可采取下面措施：使型芯的预热温度高于底瓦，不要用实心的型芯，底瓦外部用冷水或冷风来冷却，在底瓦结合缝的两端多浇一些合金。离心浇铸法是在离心浇铸机上进行的，浇铸质量好，使用寿命长，经济效果好。巴氏合金浇铸后，要对其质量进行检查。检查前，先用煤油或汽油将轴瓦清洗干净，检查合金颜色、声音及其缺陷。

巴氏合金的正常颜色是无光泽的银白色，若出现白黄色，说明合金温度过高，质量差。若黄色较重，应重新浇铸。用铜质小锤沿轴瓦表面顺次轻轻敲打，正常时，发出清脆的声音。当发出浊、哑杂音时，说明合金与底瓦粘合不好或有裂纹、孔洞等。浇铸表面若有深度大于加工余量的大气孔、裂纹或浇铸不完全等现象，要重新浇铸，在加工过程中，可进行补焊后，再加工。浇铸好的轴瓦，经过机械加工和刮研，就可以完全恢复原来的几何形状和尺寸配合的性质。

通过以上周口市华锡合金科技有限公司针对巴氏合金轴瓦浇铸问题的分析总结，希望能够解决企业在巴氏合金轴瓦浇铸过程中遇到的问题，共同促进整个巴氏合金行业的成长进步。