

鑫伟邦供应粉末冶金多孔支架 绞肉机配件

产品名称	鑫伟邦供应粉末冶金多孔支架 绞肉机配件
公司名称	宁波市镇海鑫伟邦粉末冶金有限公司
价格	2.20/件
规格参数	外径:42 型号:多种 孔大:2.8
公司地址	镇海区蛟川街道镇骆东路1278号
联系电话	13362452584 15805840130

产品详情

宁波粉末冶金多孔支架，鑫伟邦粉末冶金多孔支架的制造 首先要确定粉末冶金多孔支架的生产工艺：模具设计和原材料的确定-模具的制造-原材料混制-装模上机调试生产-压制毛坯网带炉烧结-机加工-热处理-防锈浸油-检验合格包装。 宁波粉末冶金多孔支架的生产制造，模具的设计和生产工艺要安排到位，多孔支架的材料设计很有讲究，粉末冶金多孔支架材料选择一般是FC0208也就是普通的铜碳钢或者是F0008普通的碳钢，因为其发黑处理后材料硬度要达到HRB70以上，所以密度必须保持稳定，碳含量不能偏析，石墨粉的进货厂家不能换来换去，否则肯定影响原材料的质量。另外两种是FN0208和FN0408预合金粉，也就是粉末冶金界俗称的AB合金粉和AE合金粉，这两种合金材料由厂家充分混制好的，材料合金性能好，无偏析，成分稳定，做出来的压制毛坯密度可以达到6.95以上，还可以采用温压技术，压制坯密度达到7.2.经过1120度30分钟的高温烧结后，金相结合牢固强度高。AE合金粉比AB合金粉含合金成份要高点，用于强度要求比较高的齿轮传动件上。粉末冶金专业人士选材一定要根据相关经验和材料性能、成本控制适当选材。 粉末冶金多孔支架最难点就是在自动压机成型这一块。60多个孔星罗棋布着，装模定位定好没多大问题，问题就在脱模，孔多芯棒多，成型后必须要中模和芯棒分开来脱模才能保证芯棒不容易拉断，自动压机也不损伤。烧结时气氛合理，防止脱碳。金加工倒角防止崩角，大小均匀。最后粉末冶金多孔支架热处理发黑硬度要控制得当，发黑防止水滴滴入引起红色发锈。 粉末冶金多孔支架制作的每道工艺设置好检验标准，最终鑫伟邦生产出来的都是合格又美观的粉末冶金多孔支架产品。