

喷水纺织机械配件厂家 无锡市盈苏公司 苏州喷水纺织机械配件

产品名称	喷水纺织机械配件厂家 无锡市盈苏公司 苏州喷水纺织机械配件
公司名称	无锡市盈苏精密机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市滨湖区东大池工业园22号
联系电话	18961662387

产品详情

陶瓷喷嘴材料的烧结工艺

目前，常用的陶瓷柱塞材料的烧结工艺有：冷压法、热压烧结法和热等静压法等。

1、冷压法：这是最早被采用且工艺过程简单的一种方法。早期纯氧化铝陶瓷喷嘴材料大多是采用冷压法制造的。现将混合好的粉末在室温下加压，然后在高温下烧结，但烧结时不加压。

2、热压烧结法：这是加压成型和加热烧结同时进行的工艺。热压烧结工艺是高温材料经常采用而定制造技术，其优点在于比冷压烧结能获得更高的制品密度，可以制得几乎没有孔隙的制品。此外由于在高温下加压，烧结原动力已不仅是粉末本身的表面张力，而是大的多的外压张力。

其结果是，喷嘴，一次落下未裂；喷嘴，两次落下未裂。

据初步统计，喷水纺织机械配件价格，陶瓷喷嘴的使用寿命，一般为铜制的3~5倍。

氧化碳气体保护焊是一种高技、节能、变形小、成本低以及操作易于掌握的先进焊接技术，所以应用范围愈来愈广。在推广应用过程中，减少喷嘴的耗量，具有积极的现实意义。在铁壳吉普车等产品薄件结构的焊接中，广泛地应用了焊丝直径为0.8mm的二氧化碳气体保护半自动焊。

不同材料的喷嘴，受不同种类磨料的冲蚀，质量损失有很大的区别。各种材料的喷嘴的质量损失都随着冲蚀时间的延长而增大。粒度为46目的SiC磨料对喷嘴的冲蚀最严重，而粒度为60目的棕刚玉磨料冲蚀最轻。磨料的冲蚀能力由强到弱依次是SiC、白刚玉和棕刚玉，这说明磨料硬度对冲蚀磨损率起着总要作用，同为SiC磨料，粒度不同，喷嘴质量损失也有很大的差异，质量损失随着磨料粒度的增大而增

大。

现有的陶瓷喷嘴冲蚀磨损试验按磨料的进入方式不同主要分为以下三种：1、射吸式；2、混合式；3、自重式。这三种喷嘴冲蚀磨损实验方式不仅在形式上有所不同，在其机理上也有本质的区别。

射吸式：空压机将空气压缩到一定的压力，经油水分离器和流量计进入喷射器。当亚索空气进入喷射器喷枪时，高压气体形成负压，将磨料吸入，喷水纺织机械配件供应，在喷枪混合室中气体与磨料之间相互接触，并进行动能、动量传递，气体速度和压力逐渐下降，苏州喷水纺织机械配件，而固体的速度逐渐增大，经过混合室部分而定进一步混合，从而使气固两相的速度分布基本达到均匀。

喷水纺织机械配件厂家-无锡市盈苏公司-苏州喷水纺织机械配件由无锡市盈苏精密机械有限公司提供。无锡市盈苏精密机械有限公司（www.wxyingsu.com）坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支技术过硬的员工队伍，力求提供好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。盈苏精密机械——您可信赖的朋友，公司地址：无锡市滨湖区东大池工业园22号，联系人：孟经理。