

چکیده:

فرایند بلستینگ با استفاده از ساچمه های فولادی بیشترین کاربرد را در تمیز کاری، لایه برداری و بهبود سطح فلز دارد. گرید و اندازه ساچمه فولادی تعیین کننده درجه تمام کاری روی سطح فلز می باشد. ساچمه کرووی فولادی بواسطه اعمال ضربه با شتابی مناسب باعث لایه برداری شده و در نهایت یک سطح تمیز، صاف و صیقلی ایجاد می کند. از ساچمه کرووی برای عملیات ساچمه کوبی استفاده می شود. اساس فرایند شات پینینگ اعمال تنش فشاری بر روی سطوح قطعات توسط حجم عظیمی از ذرات کوچک کرووی تحت سرعت زیاد می باشد که باعث افزایش مقاومت به خستگی سطوح مورد نظر می شود.

ارسال سفارش خرید

پی دی اف

ساچمه کرووی فولاد ریختگی کربن بالا ISO G100 معادل SAE S330

ساچمه فولادی

فرایند بلستینگ با استفاده از ساچمه های فولادی بیشترین کاربرد را برای تمیز کاری، لایه برداری و بهبود سطح فلز را دارد. گرید و اندازه ساچمه فولادی تعیین کننده درجه تمام کاری روی سطح فلز می باشد. ساچمه کرووی فولادی بواسطه اعمال ضربه با شتابی مناسب باعث لایه برداری شده و در نهایت یک سطح تمیز، صاف و صیقلی ایجاد می کند. از ساچمه کرووی برای ساچمه کوبی استفاده می شود. اساس فرایند شات پینینگ اعمال تنش فشاری بر روی سطوح قطعات توسط حجم عظیمی از ذرات کوچک کرووی تحت سرعت زیاد می باشد که باعث افزایش مقاومت به خستگی سطوح مورد نظر می شود. پاشش ساچمه های فولادی کوچکتر باعث صاف و صیقلی تر شدن سطح می شود. در حالیکه استفاده از ساچمه های فولادی بزرگتر، انرژی ضربه ای بیشتری به سطح وارد نموده و با شدت بیشتری سطوح را تمیز و آماده کرده و همچنین سطح خشن تری را ایجاد می کند. برای تسریع پاشش ساچمه کرووی به سطح قطعه کار می توان از هر دو سیستم هوای فشرده و توربینی استفاده نمود. به دلیل سختی و دانسیته ساچمه های فولادی، می توان آن را بیش از ده بار قبل از جایگزینی بازیافت و استفاده مجدد نمود. در حین استفاده از ساچمه های فولادی، در فرآیند در فرایند بلاستینگ حداقل مقدار گرد و غبار ایجاد می شود.

ISIRI 13686-3	SAE J444	قطر اسمی (mm)	پراکندگی	مش الک	روزنه سرنده (mm)
S 100	S 330	0.85-1.10	All Pass No.	14	1.40
			5% Max on No.	16	1.18
			85% Min on No.	20	0.85
			96% Min on No.	25	0.71

دانه بندی ساچمه کرووی فولاد ریختگی کربن بالا ISO G100 معادل SAE S330

مجموع نواقص	دانسیته	ساختار میکروسکوپی	عدد سختی	درصد وزنی	ترکیب شیمیایی
20% Max شامل بدقوارگی، حفره های گازی، حفره های انقباضی، کشیدگی و ترک	7.2 g/Cm ³ (Min)	مارتنزیت تمپر شده و یا بینیت متناسب با عدد سختی مورد انتظار	390-530 HV(L) 470-610HV(M)	0.85-1.20	کربن
				0.60-1.20	منگنز
				0.40 Min	سیلیسیم
				0.05 Max	گوگرد
				0.05 Max	فسفر

مشخصات فنی ساچمه کرووی فولاد ریختگی کربن بالا ISIRI S100 معادل SAE S300

کاربرد عمومی ساچمه کرووی فولاد ریختگی کربن بالا ISIRI S100 معادل SAE S330

- ❖ ماسه زدایی از سطوح قطعات ریختگی آهنی و آلیاژهای غیر آهنی کوچک
- ❖ افزایش استحکام و بهبود خواص سطحی قطعات فلزی بروش پینینگ
- ❖ پوسته زدایی قطعات فورج و یا قطعات عملیات حرارتی شده با میزان کم آلودگی
- ❖ اکسید زدایی و زدودن آلودگی های اتمسفریک از سطوح فلزات آهنی با میزان متوسط آلودگی
- ❖ آماده سازی سطوح قطعات فلزی قبل از اعمال رنگ و پوشش (مخلوط کاری با گریت فولادی با اندازه مشابه)
- ❖ پلیسه زدایی سطوح قطعات چدنی با ضخامت کم مواد زائد

فواید استفاده از ساچمه کرووی :

- ❖ دوام عالی
- ❖ قابلیت بازیافت بسیار بالا
- ❖ قابلیت استفاده از سیستم هوای فشرده و توربینی
- ❖ قابلیت ارائه با سختی متنوع
- ایجاد گرد و غبار ناچیز

کاربردها:

- ❖ ساچمه کوبی
- ❖ آماده سازی سطح
- ❖ تمیز کاری
- ❖ پلیسه زدایی