



AB Svejseteknik ApS

Lyngbygårdsvej 28a 8220 Brabrand tlf. 86263533

WWW.absvejs.dk. ab@absvejs.dk



Produkt Information _ Magna 1507

Magna 1507 er støbeligt lejemetal til svære maskiner hvor der findes stor last, chokbelastninger, smerglende slid eller knuseoperationer.

Magna 1507 er velegnet til følgende opgaver:

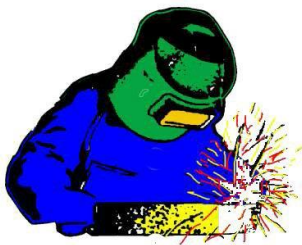
Knusemaskiner Komprimeringsmaskiner
Cementmøller Mineudstyr
Papirmøller Marinedrivudstyr
Transportudstyr

Lavt smeltepunkt. Magna 1507 smelter ved 240°C og kan nemt støbes ved 370°C . Normalt kræves der temperaturer på 400°C eller derover til andre lejemetal. Jo lavere en temperatur man kan støbe ved, jo mere finkornet bliver det færdige leje. Jo mere finkornet metal, jo stærkere og mere duktilt er det. Magna 1507 har det mest finkornede lejemetal og er dermed det stærkeste.

Gode fysiske egenskaber. Magna 1507 har gode fysiske egenskaber for et lejemetal. Det klarer stor hastighed, slag, slid, varme og andre belastninger man finder i lejer. Lejemetallet er fremstillet af førsteklasses tin, kobber, antimon og andre metaller der gør det mere finkornet.

Brinell hårdhed ved stuetemperatur	24,5
Brinell hårdhed ved 100°C	12,0
Maksimum styrke ved stuetemperatur	98 N/mm^2 (10 kp/mm^2)
Maksimum styrke ved 100°C	59 N/mm^2 (6 kp/mm^2)
Flydespænding ved stuetemperatur op til	39 N/mm^2 (4 kp/mm^2).





AB Svejseteknik ApS

Lyngbygårdsvej 28a 8220 Brabrand tlf. 86263533

WWW.absvejs.dk. ab@absvejs.dk



Brugsvejledning _ Magna 1507

Nødvendigt udstyr

Smeltedigel

Fiksturer

Kerne

Magna 901

Mejsel, fil, skraper

Støbeske

Skummeske

Blæselampe

Acetylenbrænder

Temperaturmåler som varmestifte eller elektronisk

Forberedelse af støbeform

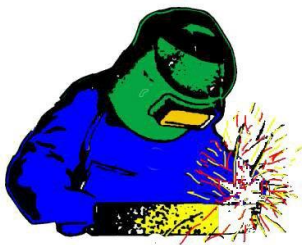
Rengør overfladen for alle rester af gammelt lejemetal. Brug en blæselampe eller en mejselhammer til at fjerne metalliske rester. Hvis der er forankringspunkter skal man være sikker på at alle metalrester er fjernet omkring dem. Hvis der anvendes foringer i bronze skal overfladen også renses med sandpapir eller med en fil. Herved sikres ren metallisk kontakt. Til at bejdse metallet bruges en 7% svovlsyre opløsning. Syren skylles grundigt af med rent varmt vand. Rust, afskalninger og fedt skal fjernes med et opløsningsmiddel og en stålbørste. Hvis foringen og selve støbeformen ikke er helt tæt sammenføjet vil smøremiddel trænge ud af formen. Det forringer varmeoverførslen og vil ødelægge lejet.

Fortinning af lejet

Straks efter rengøring skal foringen fortinnes efter tilførsel af flus. Det er meget vigtigt ved jern_ og stålforinger hvor der nemt dannes en hinde af oxider. Ved anvendelse af Magna 80 vil overfladen hurtigt være fortinnet.

Forberedelse af Magna 1507

Smelt Magna 1507 i en digel og brug Markal Thermomelt Sticks til at læse temperaturen på det smeltede metal. Der er ingen fast temperatur for alle lejer, men Magna 1507 smelter ved 240EC og kan nemt støbes ved 370EC. Magna 1507 må ikke omrøres under smeltningen. Når den ønskede temperatur er opnået omrøres det smeltede metal grundigt, men ikke for voldsomt med en jævn cirkulær bevægelse der bringer metallet i bunden af diglen op til overfladen.



AB Svejseteknik ApS

Lyngbygårdsvej 28a 8220 Brabrand tlf. 86263533

WWW.absvejs.dk. ab@absvejs.dk



Udstøbning af Magna 1507

Umiddelbart efter fortinning af foringen og før fortinningen afkøles, hæld da Magna 1507 i foringen. Fortinningen skal stadig være varm nok til at blandes med det smeltede metal. Det mest velegnede værktøj til udstøbning er en støbeske med bundudløb, og helst en der kan fylde lejet i en arbejdsgang. Herved undgås iblanding af overfladeurenheder ved ihældning af det smeltede metal. Hvis en sådan ikke er tilgængelig skal overfladen skummes for urenheder. Der kan opstå porøse områder i lejet hvis luft, damp eller oliedampe fanges i formen. Dette undgås ved at hælde metallet meget langsomt i til at begynde med for derefter at øge hastigheden. Lad være med at hælde metallet i ét sted af gangen, men fordel metallet i formåbningen sådan at luften kan slippe ud og varmen fordeles.

Lad formen hvile mens lejemetallet størkner. En lille bevægelse kan give revner eller hulrum i lejet. Køl formen med vand hvis det er muligt. Herved bliver lejemetallet mere finkornet og vil holde meget længere. Ved afkøling med vand må man ikke hælde eller plaske vandet på, da sammentrækningen vil blive uensartet og gøre lejet skævt. Det er bedre at tilslutte en vandslange til kernen sådan at vandet kan strømme frit ind i formen. Samtidig køles formen udvendigt fra bunden og op efter.

Når Magna 1507 er afkølet og udboret til den ønskede dimension skal der laves en smørekanal og oliekanal til at opretholde og føde smøremiddel til bæreflader. Tegningerne og tabellerne herefter vil give de bedste resultater. Smørekanalen skal placeres parallelt med aksen og lige før bærefladerne sådan, at smøremidlet når dette område i lejet først. Smørekanalen må ikke være forbundet med oliekanalen. Oliekanalen sidder i diameteren på hver sin side af lejet. Den indvendige kant skal være afrundet og yderkanten skarpt afskåret for at holde olien i lejet. De holder også skidt og fremmede elementer væk fra bærefladerne.



AB Svejseteknik ApS

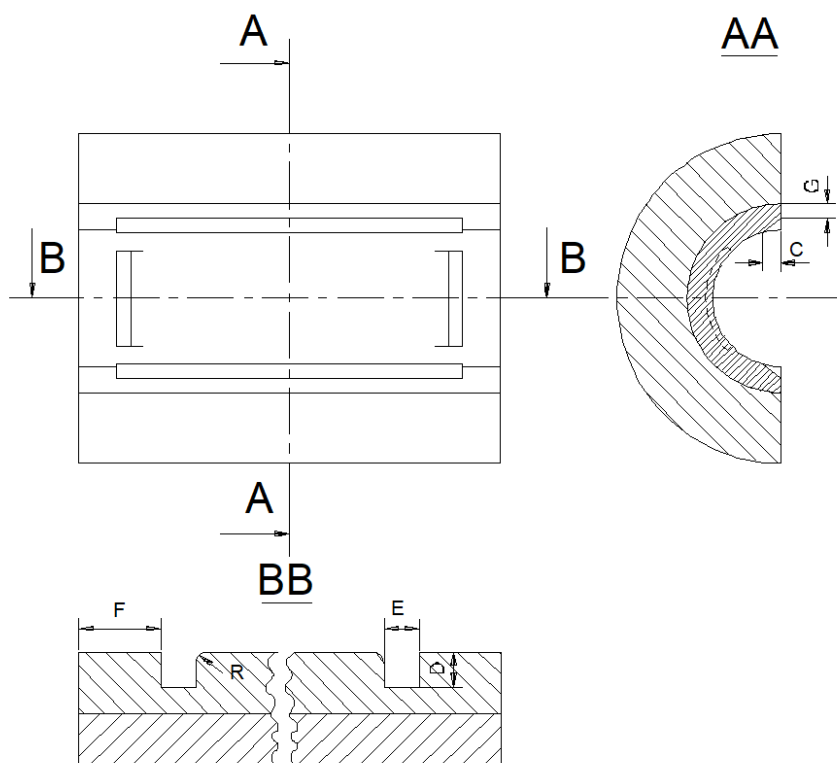
Lyngbygårdsvej 28a 8220 Brabrand tlf. 86263533

WWW.absvejs.dk. ab@absvejs.dk



Brugsvejledning _ Magna 1507

Anbefalede rejfninger og oliekanaler

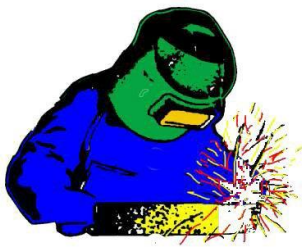


Anbefalede dimensioner

Alle mål i millimeter

Lejediameter	C rejfning	D dybde	E bredde	R radius	F kantmål	G tykkelse
25_75	6	1,5	1,5	1,5	6	12
100_200	12	3	3	3	9,5	12
225_425	25	5	5	3	12	12
over 450	25_50	6	5	3	19	12





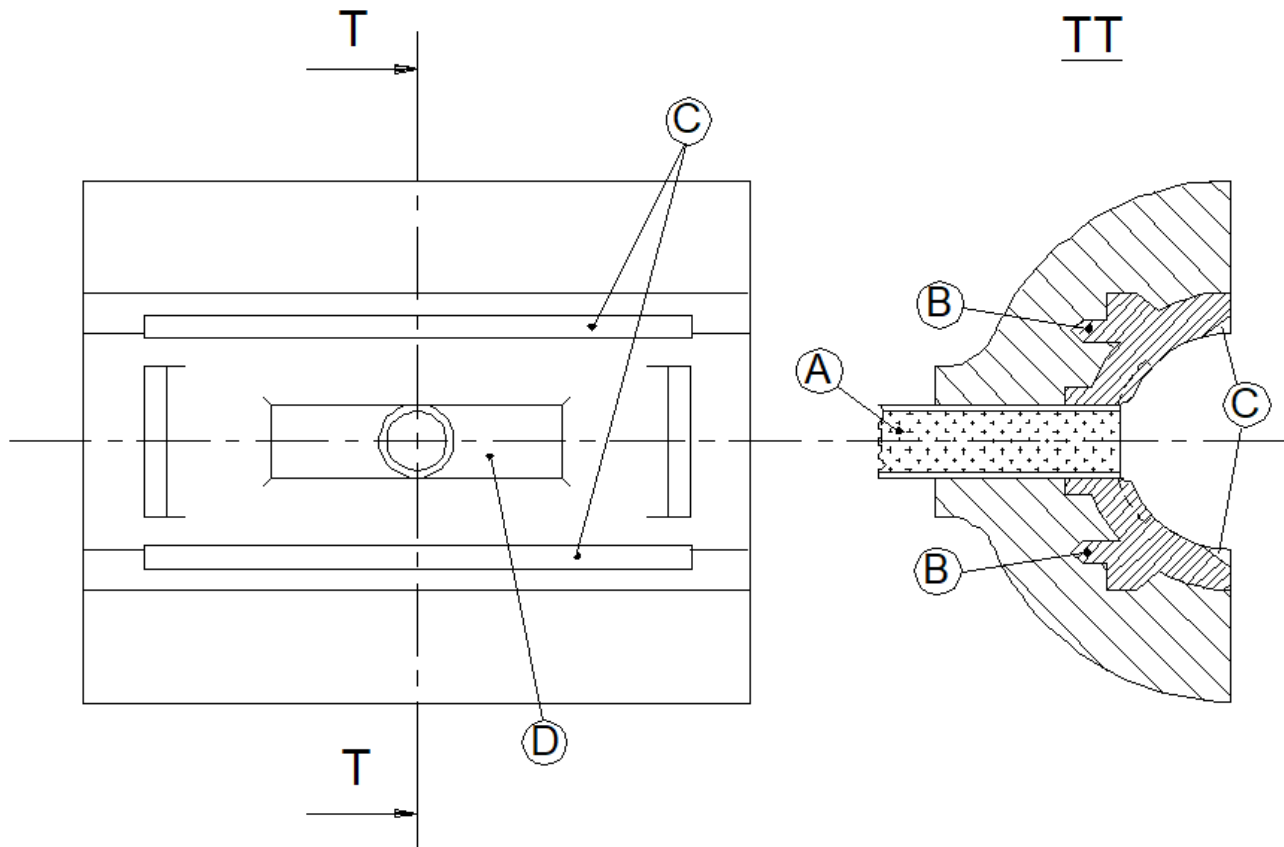
AB Svejseteknik ApS

Lyngbygårdsvej 28a 8220 Brabrand tlf. 86263533

WWW.absvejs.dk. ab@absvejs.dk

[Skriv tekst]

Foreslået lejeudformning



- A** Rør, skruet i lejemetal forhindrer smøremiddel i at sive fra lejemetallet.
- B** Vinklede forankringspunkter giver forbedret binding.
- C** Afrundet hjørne lader olien flyde ubesværet.
- D** En smørekanal forbedrer oliefordelingen. Skal placeres lige før lejets bæreflade.