

【恒利弘】陶瓷砂 树脂去毛刺除飞边

产品名称	【恒利弘】陶瓷砂 树脂去毛刺除飞边
公司名称	无锡市恒利弘实业有限公司
价格	12.00/公斤
规格参数	品牌:恒利弘 型号:齐全 产地:无锡
公司地址	无锡新区硕放工业园（注册地址）
联系电话	0510-88990988 13771537191

产品详情

此款属于定制款，拍前请联系客服

型号及粒度：

常规标准

产品推荐

非标产品推荐

HLD-B20

0.600-0.850mm

HLD-B80

0.180-0.250mm

HLD-B150

非标按客户要求

HLD-B30

0.425-0.600mm

HLD-B100

0.125-0.180mm

HLD-B180

HLD-B40

0.250-0.425mm

HLD-B170

0.045-0.090mm

HLD-B220

HLD-B60

0.125-0.250mm

HLD-B505

0.010-0.030mm

HLD-B280

非标按客户要求

HLD-B120

0.063-0.125mm

HLD-B320

HLD-B125

0.000-0.125mm

HLD-B400

HLD-B205

0.000-0.063mm

HLD-B450

* 恒利弘可按照您的要求定制*

包装方式：25KG/桶

产品参数：

专业工程师及技术人员采用先进的加工工艺，原料经过电熔法烧制而成，其独特的内部晶相构造确保了其强大的硬度和耐冲击性。球形体及光滑的表面和无粉尘的特点为良好的工作环境提供了先决条件。同时稳定的化学惰性确保了不会污染所处理的工件。

ZrO₂

SiO₂

Al₂O₃

密度

堆积密度

硬度参考值

60-70%

28-33%

<10%

3.5

2.3

700 (HV)

7级 (F. Mons)

60HRC (HR)

化学分析：

【ZrO₂】

陶瓷砂：微观组织是细小的ZrO₂（直径一般在1-2um）呈瓦片状分布SiO₂在基体上，因此具有较好的抗磨损和抗冲击性能。另一方面又保证了其强度和硬度，从而使陶瓷砂具有很好的耐磨损和抗冲击性能。粗大的组织结构不仅使弹丸的强度、硬度降低，而且使其韧性下降，使用时将导致弹丸提前发生断裂和破碎。

产品特点：

进口原材料，使用寿命高

我们精心采用澳洲优质原材料，生产出的产品具有较高的硬度，使其有良好的弹性及更高的使用寿命。

丰厚的研发经验，多功能无损伤

多年不断改善的研发与生产技术让我们的产品更加圆滑、质地晶莹剔透及更耐用，陶瓷砂是光滑的圆球体，所以绝对不会损伤工件，特别适合金属塑料结构复杂工件表面处理工作，同时具有消除应力、提高工件表面疲劳寿命以及去除毛刺飞边的作用。

绿色环保无公害

因其陶瓷砂不易破碎，所以可有效的循环使用，使用过程中无粉尘、无金属污染、清洁环保。

硬度高、寿命长、弹性好

陶瓷砂的硬度高、变形小、陶瓷砂的硬度可达643~785HV，陶瓷砂具有较高冲击的冲击力度，高硬度保证了陶瓷砂可以对高强度及高强度结构零件进行喷丸强化，提高生产效率；变形小保证了弹丸在冲击撞击时的形状不发生变化，陶瓷砂的球形形状使零件喷丸的质量稳定性得到提高。

相比玻璃砂效果、光洁度等级更高，寿命长达约20-30倍玻，璃珠硬度只有 47HRC，与陶瓷砂60HRC相比耐磨损性能差，使用过程中产生很多游离粉尘，工作环境差，危害工人健康，磨损喷丸设备和零配件。

陶瓷砂只会产生破碎，很少出现磨损，足够小的晶粒尺寸提供了很高的弹性模量：330GPa陶瓷砂表面光滑使用过程中砂粒多角度回弹。

循环使用、改善环境、提高效率

陶瓷砂使用寿命长，性价比高：陶瓷砂的寿命是玻璃珠20倍以上，陶瓷砂不会磨损，陶瓷砂只会破碎成为碎片，没有破碎的陶瓷砂仍然保持最初的尺寸，形态，硬度和光滑表面，这才可以循环使用。

陶瓷砂几乎不会破碎，不会产生粉尘，陶瓷砂可以有效减少工作环境的粉尘含量和最终废弃物，可有效保护环境防止污染。

陶瓷砂硬度高、寿命长、弹性好，磨耗低、可有效减少更换料的次数降低工人成本，陶瓷砂无论是用在干喷丸，湿喷丸或是抛丸工序里，都是能够带来高效益。

节省开支、显著降低人工成本

使用寿命长，性价比高：陶瓷弹丸的寿命是玻璃珠 20倍以上，性价比高。

生产率高：陶瓷弹丸弹性模量 330GPa，远高于玻璃珠 60GPa，不易破碎，喷丸效率高，生产率高。

表面质量好：经陶瓷弹丸喷丸处理的工件表面质量好，粗糙度远小于玻璃珠，模具维修及抛光工作、时间大大减少。

能源消耗少

陶瓷弹丸密度大于玻璃珠，弹性模量高，撞击能量大，使用时达到同样的喷丸效果可以降低喷丸压力，减少能源消耗，从而降低生产成本。

产品优势：

恰当的密度

陶瓷砂的密度介于钢丸与玻璃丸之间陶瓷砂的密度为：3.60~3.95g/cm³，钢丸的密度为：7.3-7.6g/cm³，玻璃丸的密度为：2.2~2.8g/cm³，陶瓷砂的密度使其具有很多优势，既能对低强度结构零件进行喷丸强化处理，又能对高强度结构零件进行喷丸强化处理，还可以作为二次喷丸的优选介质对超高强度结构零件进行喷丸强化处理。在某些情况下陶瓷砂可以获得钢丸和玻璃丸无法达到的喷丸强化效果，尤其是对于铝合金和钛合金等有色金属材料。

优越的稳定性

具有高硬度保证了陶瓷砂可以对高强度及超高强度结构零件进行喷丸强化，提高生产效率；变形小保证了弹丸在冲击撞击时的形状不发生变化，陶瓷丸的球形形状使零件喷丸的质量稳定性得到提高。

高强的韧性

陶瓷砂的破碎率比玻璃珠低，由于玻璃珠的韧性低和易碎，导致工厂每年需要订购大量的玻璃珠和处理大量的破碎玻璃珠。陶瓷砂的破碎率低，由于硬度高所以生产效率较高，喷丸强化时综合成本要低于玻璃珠。

对于金属工件起到抗疲劳作用

不锈钢、铝合金、钛合金和高温合金等结构材料由于具有强度高、结构重量轻和耐腐蚀等优异性能，而在航空航天工业、3C数码电子、电脑行业中被广泛应用来制造飞机、发动机、航天飞行器、手机外壳、电脑外壳、齿轮的关键承力构件。这些关键零件多采用喷丸强化来提高其疲劳、应力腐蚀开裂和微动磨损等使用性能。

对于设备损耗低

陶瓷砂属于喷丸介质产品、产品表面光滑、球形度高、弹性好、磨耗低等优点对设备可起到保护作用，无论是干喷或湿喷。

保持产品表面的一致性

强度可与钢珠产生的强度相媲美，比玻璃珠的强度更高，充分合适的塑化金属深度

低破碎率、无粉尘、粒度均匀、耐磨性高、复有弹性对产品表面喷丸处理达到一致性。

能源消耗少

陶瓷弹丸密度大于玻璃珠，弹性模量高，撞击能量大，使用时达到同样的喷丸效果可以降低喷丸压力，减少能源消耗，从而降低生产成本。

性能与参数对比：

与玻璃珠和铁砂相比性能表

适用的喷砂机：

手动型系列：

手动密闭式喷砂机、手动推车转盘喷砂机、双枪双工位手动喷砂机，手动（自动）滚筒两用喷砂机、手动密闭加压喷砂机、水砂机等

自动型系列：

自动密闭加压喷砂机、自动输送式喷砂机、履带式喷砂机、自动转盘喷砂机、自动转盘连续加压喷砂机、自动输送式喷砂机、曲轴式圆筒内壁自动喷砂机、超宽自动平面输送式喷砂机等

开放型系列：

单枪开放式高压喷砂机、双枪开放式高压喷砂机、四枪开放式高压喷砂机等

喷砂房型系列：

气力输送式喷砂房、机械输送式喷砂房等