

北京金属表面抛光 华衡金属择优企业 金属表面抛光处理

产品名称	北京金属表面抛光 华衡金属择优企业 金属表面抛光处理
公司名称	天津华北衡器有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	天津市西青区杨柳青工业园浴杨道88号
联系电话	13821531970 13821531970

产品详情

采用传统化学酸洗工艺处理的线材表面质量不稳定

采用传统化学酸洗工艺处理的线材表面质量不稳定，且环保运营成本高，作为替代的抛丸表面清理工艺近年来得到了快速的发展应用。介绍抛丸除锈设备工作原理、形式、结构及特点。着重对常用单线抛丸设备的结构、工艺参数和处理后线材表面质量进行分析。以7.0 SUM24L快削钢为例，经单线抛丸的线材表面均匀一致，粗造度为Ra14.10，氧化物的残留为ASa2.5~3，金属表面抛光处理，符合线材产品后续加工要求。线材抛丸工艺技术解决了传统化学酸洗处理表面质量不易控制的难点，解决了广大中小企业环保不过关的续存难题，也为线材生产线实现在线探伤、热处理、连续拉拔等全工序、全流程的连续生产线的整合创造了条件。

7

表面上看单根抛丸效率较低，金属表面抛光加工厂，但可根据后续的工艺要求通过提高线材的输送速度来保持较高的生产效率。这种形式的抛丸机还可直接与拉丝机或倒立式拉丝机组成联合生产线，是无酸洗无磷化“精准抛丸”的。

试验采用7.0 mm SUM24L快削钢，酸洗与抛丸处理后的表面比酸洗后表面光滑致密。粗糙度是评定表面质量的重要参数，特别是抛丸后进行表面探伤的线材。表面粗糙度的大小取决于弹丸线速度和弹丸直径，合适的粗糙度也有利于后续的拉拔加工。7.0 mm SUM24L快削钢抛丸后粗糙度为Ra14.10，符合GB/T

6060.3—2008对粗糙度的要求Ra12.5~25，经过拉拔速度80 m/min的后续拉拔、抛光等工序，粗糙度和酸洗处理拉拔后的基本相当。氧化物的残留，特别是内层的氧化皮会直接缩短拉拔模具的寿命同时会影响拉拔后的产品精度。抛丸后表面清洁度一般可达A Sa2.5~3，氧化物去除率 98%。

抛丸对线材表面的冲击会产生冲击硬化现象，通过控制抛丸的线速度可有效控制线材的表面硬度，一般抛丸后表面硬度增加 2%。

喷丸比较经济实用，轻易控制效率和成本，可以控制铁丸的直径来控制喷射效果??

1.抛丸和喷砂都是表面处理，但不是说只有铸件才抛丸?

2.喷砂主要功能是表面除锈，除氧化皮等，比如热处理后的零件，而抛丸的作用和功能就较多:不但除锈，除表面氧化皮，还提高表面粗糙度，去除零件机加工毛刺，消除零件内应力，减少热处理后零件变形，提高零件表面耐磨，受压能力等?

3.用于喷丸的工艺有很多，例如:铸件，锻件，机加工后零件表处，零件热处理后表处等?

4.喷砂主要是人工操作，金属表面抛光工厂，而抛丸自动化和半自动化的多?

5.抛丸所用的钢丸和铁丸其实并不是真正意义上的丸，准确的说它是小钢丝或小钢棍，只是使用了一段时间后才看起来象丸子的，所谓喷砂的砂说穿了，也就是河砂而已，北京金属表面抛光，和建筑用的没有什么两样，只是喷砂用的经过筛制，含泥少，颗粒大小规格而已。当然有的行业也有不同，如船舶行业的抛丸用的是真正的钢丸、喷砂用的是金属矿砂（不是河砂-石英砂）?

北京金属表面抛光-华衡金属择优企业-

金属表面抛光处理由天津华北衡器有限公司提供。天津华北衡器有限公司是天津 天津市,金属线、管、板制造设备的企业，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在华衡金属携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创华衡金属更加美好的未来。