

# 金属表面处理加工 河北金属表面处理 华衡金属公司

产品名称	金属表面处理加工 河北金属表面处理 华衡金属公司
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

线材在抛丸清理过程中，整捆线材作“上下起伏左右摆动正反旋

线材在抛丸清理过程中，整捆线材作“上下起伏+左右摆动+正反旋转”的复合动作，使得整捆线材的每一根线材的全部外表面均能处于弹丸的抛射范围内，受到弹丸束的有效打击，抛丸室一般配置不同角度和不同断面位置布置的6~8台抛丸器，电机功率22~30 kW。弹丸抛射在整捆线材的外圈，并抛射到线材与线材间经起伏摆动产生的间隙中，完成对每圈线材的覆盖。

这种方式的抛丸处理效果受到线材直径影响较大。线材线径越小（小于10 mm），依靠线材起伏摆动产生的间隙越难，导致成捆线材内圈的除锈效果越差，氧化皮局部残留不受控制，还会造成线材表面的硬度不均匀，被充分抛丸的表面极易被氧化，生成一层薄薄的表面氧化膜，以至于影响线材后续磷化工序中的钝化层，因此，线材整捆抛丸不能与拉丝机联机使用，也不能完全替代酸洗。

线材经过开卷、放线、预矫直以单根形式进行抛丸处理，河北金属表面处理，抛丸室一般配置不同角度不同断面位置布置的4台抛丸器，电机功率11~22 kW，弹丸抛射可完全均匀覆盖线材的整个圆周表面，是目前较为广泛应用的线材表面处理（抛丸除锈）形式。这种形式的线材抛丸表面处理方式，表面质量均匀统一、处理效果好。

抛丸除锈设备原理及构成

表面除锈是线材加工过程必不可少的重要工序。传统线材表面除锈工艺采用化学酸洗的方法，影响这种工艺的因素较多，如配酸比例、酸洗一定量后酸液中金属含量变化(俗称酸液钝化)、温度、时间等，线材的表面质量难以保证。此外，酸洗过程产生的酸雾、含酸废水需处理达标排放，不仅技术难度大且投资运行成本高。因此，这种传统的工艺逐渐被升级改造，甚至被替代。基于抛丸技术可以避免酸洗工艺的诸多难点，作为一种替代工艺，其技术与装备已日趋成熟。目前，国内金属制品行业选择抛丸工艺用于线材表面除锈已被广大钢企所接受。抛丸除锈设备原理及构成抛丸除锈原理采用物理打击方式，利用抛射丸粒打击线材表面使附着在线材表面的氧化皮脱落，达到清理的要求。线材进入抛丸区域时，定量的经过抛丸器高速旋转抛射出来的弹丸密集击打在钢材表面，造成对钢材表面的强力冲击和摩擦，使其表面的氧化皮、锈层及其它粘着的污物迅速被击打、脱落，线材表面获得一定粗糙度的光洁表面，达到所需要的清除表面氧化层的效果。

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，金属表面处理方法，经单线抛丸的线材表面均匀一致，粗糙度为Ra14.10，氧化物的残留为ASa2.5~3，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。

金属表面处理加工-河北金属表面处理-华衡金属公司由天津华北衡器有限公司提供。天津华北衡器有限公司是一家从事“金属表面处理,钢结构件喷漆”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“华衡金属”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务为先，用户至上”的原则，使华衡金属在金属线、管、板制造设备中赢得了众的客户的信任，树立了良好的企业形象。特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！