

北京抛丸喷砂加工 天津华衡金属公司 抛丸喷砂加工工艺

产品名称	北京抛丸喷砂加工 天津华衡金属公司 抛丸喷砂加工工艺
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

抛丸清理顾名思义是为了去除表面氧化皮等杂质提高外观质量

抛丸：抛丸是一个冷处理过程，分为抛丸清理和抛丸强化，抛丸清理顾名思义是为了去除表面氧化皮等杂质提高外观质量，抛丸强化就是利用高速运动的弹丸（60-110m/s）流连续冲击被强化工件表面，迫使靶材表面和表层（0.10-0.85mm）在循环性变形过程中发生以下变化：1.显微组织结构发生改性；2.非均匀的塑变外表层引入残余压应力，内表层生产残余拉应力；3.外表面粗糙度发生变化（Ra Rz）。影响：可提高材料/零件疲劳断裂抗力，防止疲劳失效，塑性变形与脆断，提高疲劳寿命。

抛丸的原理是用电动机带动叶轮体旋转(直接带动或用V型皮带传动)，靠离心力的作用，将直径约在0.2~3.0的弹丸(有铸钢丸、钢丝切丸、不锈钢丸等不同类型)抛向工件的表面，使工件的表面达到一定的粗糙度，使工件变得美观，或者改变工件的焊接拉应力为压应力，抛丸喷砂加工公司，提高工件的使用寿命。通过提高工件表面的粗糙度，也提高了工件后续喷漆的漆膜附着力。抛丸这种工艺几乎用于机械的大多数领域，如修造船、汽车零部件、飞机部件、枪炮坦克表面、桥梁、钢结构、玻璃、钢板型材、管道内外壁防腐甚至道路表面等等行业。

金属材料一般用拉伸强度(屈服，抗拉)表示材料性能的原因

研究表明，就破坏而言，抛丸喷砂加工工艺，金属材料表面存在拉应力时比压应力要容易的多，表面呈压应力时，材料的疲劳寿命大大提高，因此，对于轴类等容易疲劳断裂的部件通常采用喷丸形成表面压应力，提高产品寿命，此外，金属材料对拉伸很敏感，这就是材料的拉伸强度比压缩强度低的原因，这也是金属材料一般用拉伸强度（屈服，抗拉）表示材料性能的原因。我们日常乘坐的汽车的钢板的工作面就是用喷丸来强化的，可以显著的提高材料的强度。喷砂是利用压缩空气把石英砂高速吹出去对零件表面进行清理的一种方法。工厂里也叫吹砂，不仅去锈，还可以顺带除油，对涂装来说非常有用。常用于零件表面除锈；对零件表面修饰（市场卖的小型湿式喷砂机就是这个用途，砂粒通常是钢玉，介质是水）；在钢结构中，应用高强螺栓进行联接是一种比较先进的方法，抛丸喷砂加工费，由于高强联接是利用结合面之间的摩擦来传力的，所以对结合表面的质量要求很高，这时必须用喷砂对结合表面进行处理。

近总有客户咨询，国家环保检查严格，不许使用酸洗磷化，可是金属表面怎么去处理，有没有好的办法，抛丸和喷砂能达到之前的效果吗，这些疑问，我们做了以下总结，请各位不是太了解喷砂，抛丸的可以看下。

前处理

对于工件在被喷涂、喷镀保护层（油漆或其它防腐物料）之前，工件表面均应进行认真的处理，称之为前处理。

前处理质量好坏，抛丸喷砂加工，影响着涂层的附着力、外观、涂层的耐潮湿及耐腐蚀等方面，因的涂膜（层）都是粘附到被认真清理的表面。前处理工作做的不好，锈蚀仍会在涂层下继续蔓延，使涂层成片脱落。经过认真清理的表面和一般简单（手工用砂纸或刷子）清理的工件，用暴晒法进行涂层比较，寿命可相差4-5倍。表面清理的方法很多，但被接受普遍的方法是：A.溶剂清理 B.酸洗 C.手动工具 D.动力工具。

在这几种方式中，每种方式都有各自的适用范围，但在所有表面清理方法中，喷砂方法是彻底、通用、广泛的方式，原因是：

A、抛丸喷砂比其它方式对工件表面清理的速度和彻底。

B、没有其它哪种工艺方法允许你在四种公认的、普遍接受的清洁度之间进行任意选择。

北京抛丸喷砂加工-天津华衡金属公司-

抛丸喷砂加工工艺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

华衡金属领导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。