

抛光拉丝 抛光 拓龙科技

产品名称	抛光拉丝 抛光 拓龙科技
公司名称	无锡拓龙科技发展有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市锡山区东北塘镇农石路88号
联系电话	15306196052

产品详情

零件表面的形貌可分为三种情况：

(1)表面粗糙度：零件表面所具有的微小峰谷的不平程度，其波长和波高之比一般小于50。属于微观几何形状误差。

(2)表面波纹度：零件表面中峰谷的波长和波高之比等于50~1000的不平程度称为波纹度。会引起零件运转时的振动、噪声，特别是对旋转零件（如轴承）的影响是相当大的目前表面波纹度还没有制定。化组组织第57技术正在制定表面波纹度有关。

(3)形状误差：零件表面中峰谷的波长和波高之比大于1000的不平程度属于形状误差。

企业视频展播，请点击播放

视频作者：无锡拓龙科技发展有限公司

表面结构要求的图形标注的演变说明

a既没有定义默认值也没有其他的细节，尤其是

——无默认评定长度；

——无默认取样长度；

——无“16%规则”或“大的规则”。

b在GB/T 3505-1983和GB/T

10610-1989中定义的默认值和规则仅用于参数Ra, Ry和Rz(十点高度)。此外, GB/T 131-1993中存在着参数代号书写不一致问题, 抛光, 标准正文要求参数代号第二个字母标注为下标, 但在所有的图表中, 第二个字母都是小写, 而当时所有的其他表面结构标准都使用下标。

新的Rz为原Ry的定义, 原Ry的符号不再使用。

d表示没有该项。

1、工件表面粗糙度

影响表面粗糙度的因素有零件材料强度和硬度、喷砂直径、喷砂角度和速度。在其他条件相同情况下, 喷砂机喷砂直径越小, 速度越慢, 弹坑就越浅, 表面粗糙度值就变小; 喷砂机切向速度越大, 喷砂对表面研磨作用就越大, 表面粗糙度值就越小。零件原始表面粗糙度也是影响因素之一, 抛光拉丝, 表面越光滑, 喷砂后表面变得越粗糙。

2、喷砂强度

影响喷砂机喷砂强度工艺参数主要有: 喷砂直径、喷砂流速度、喷砂流量、喷砂时间等。喷砂机喷砂直径越大, 速度越快, 喷砂与工件碰撞动量越大喷砂强度就越大。质量好价格低的成都喷砂机喷砂强度需要一定喷砂时间来保证, 金属抛光, 经过一定时间喷砂强度达到饱和后, 再延长喷砂时间, 强度不再明显增加。

3、喷砂覆盖率

喷砂机覆盖率是在工件表面涂上一层彩釉或萤光釉, 厚板镜面抛光, 然后按工艺参数对工件进行喷砂, 工件表面喷砂一遍后将工件取出, 在显微镜下观察残留涂层在表面所占的比例。在相同喷砂流量下, 成都喷砂机喷嘴与工件距离越长、喷射角度越小、喷砂直径越小, 达到覆盖率要求时间就越短。

抛光拉丝-抛光-拓龙科技(查看)由无锡拓龙科技发展有限公司提供。“不锈钢加工,表面处理,不锈钢原材料,异形抛光加工,不锈钢非标”选择无锡拓龙科技发展有限公司,公司位于:无锡市锡山区东北塘镇农石路88号,多年来,无锡拓龙科技坚持为客户提供好的服务,联系人:徐学俭。欢迎广大新老客户来电,来函,亲临指导,洽谈业务。无锡拓龙科技期待成为您的长期合作伙伴!