

# 湿式喷砂机|冷锻模具使用寿命翻倍的预处理方案

产品名称	湿式喷砂机 冷锻模具使用寿命翻倍的预处理方案
公司名称	深圳市鹏锦科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:MACOHO 产地:日本
公司地址	深圳市龙岗区布吉街道长龙社区水径欧密巷7号 本涛公司厂房602（注册地址）
联系电话	0755-83228715 18320930025

## 产品详情

适用冷锻的预处理机

VD-T008

从清洗、打底处理，到一液型润滑剂涂覆，可以全自动完成的装置。

可适用精密冷锻用的坯锭。

WLS装置只需要1/10的占地面积即可代替磷皂化处理，

使环保绿色的冷锻成为可能。并且，模具使用寿命翻倍还能降低成本。

WLS把湿式喷砂打底处理和涂覆润滑剂这两道工序合在一起，是一种适合冷锻生产线润滑工序的处理技术。

冷锻模具使用寿命翻倍的预处理方案

### 1、模具使用寿命翻倍

一液型润滑剂可以生成佳状态的表面，故和磷皂化处理相比，模具使用寿命大幅度延长。曾有这样的成功事例：用户只是对传统工艺进行了整改，使模具的使用寿命达到了以前的2.4倍。

## 2、所需空间只有磷皂化工艺的1/10

WLS从打底处理到润滑剂涂覆实行一次处理，并且和冲压机直接相连，大幅度降低了搬运、在制品库存的一系列成本。

## 3、废水和固体废物减少90%以上

和产生大量废水的磷皂化工艺相比，WLS的废水量得到了大幅度的降低。并且，工艺中不使用危险药品，既无化学废物也无粉尘，可以将环境负担降到低。

冷锻工艺虽然可以进行尺寸精度高表面美观的高速加工，但是，模具耗损强度高一直是一个难题。因此，在加工前为了提高表面润滑性能，在靶材表面生成润滑被膜是非常关键的一道工序。提高润滑性能的工艺中，普通、使用多的是抛丸、酸洗和磷皂化处理。但是，使用磷酸盐和金属皂的化学处理来提高润滑性能的磷皂化工艺，不仅工序繁杂会产生大量的废水，而且还需要笨重而庞大的设备，因此，是一种环境负担非常高的工艺。虽然有比磷皂化处理对环境影响要少的涂覆型润滑剂，但它的润滑性能的好坏完全取决于涂覆之前的预处理，且差距很大，因此很难驾驭。

过程：

针对上述磷皂化工艺的问题，也是设备庞大、环境负担以及操作人员的健康问题等等，WLS是旨在解决以上所有问题而开发的设备。

与传统的磷皂化处理相比，WLS大幅度改善了处理的质量、成本和时间，并且不再需要磷皂化处理的那些庞大的药剂设备、搬运和在制品库存。并且可以使涂覆型润滑剂的性能发挥到大，因此比起传统的抛丸，可以大幅减少模具的损耗。工艺的关键是涂覆润滑剂前的湿式喷砂处理。湿式喷砂可以给靶材表面带来细微的砂坑，从而使润滑剂得到浸透和保持，因此加工后可以得到均匀稳定的涂覆面，降低锻造品的质量不稳定，实现高质量加工。