

球磨珠氧化锆 陶瓷抛光珠 柱塞泵陶瓷珠

产品名称	球磨珠氧化锆 陶瓷抛光珠 柱塞泵陶瓷珠
公司名称	萍乡金瑞新材料有限公司
价格	160.00/千克
规格参数	品牌:金祥 型号:TZP锆球 产地:国产
公司地址	湘东区峡山口街新建麻园里62号
联系电话	0799-3495302 18779917026

产品详情

干压成型是氧化锆球的一种常见成型方式，具有作简单，工艺环节少，成型效率高的特点，是目前大多数陶瓷球成型的方法之一。但对于一些要求高准尺寸及高力学度要求的轴承球、凡尔密封球而言，干压成型工艺制品尺寸不够准、球坯的缺陷也负为ming显。而通过改进成型工艺后再等静压成型是传统干压法的改进方法，这种成型方法的优势在“坯体的致密度较高，密度分布均一，经工艺改进处理，可以近净尺寸成型”，有利于获取性能优异的陶瓷球制品及大大减少后续研磨时间。但等静压成型成型设备昂贵，且存在脱模问题，限制了将其应用于大规模的工业生产。

传统工艺与等静压工艺

1、采用传统工艺（干压成型）制备的陶瓷（轴承球，密封球）球坯，根据球坯尺寸不同，研磨余量大约在1-3mm左右，将球坯研磨为成品球，需经历约35-45天的后研磨以获取所需尺寸的成品球。完成研磨后除外观色差、针孔等不合格锆球，其成品率可能只剩下30-40%左右，或者低。不可控的成品率将导致供货量不稳定及大量的投料浪费。不同成型工艺制备的氧化锆陶瓷球表面质量左（常规成型工艺表面粗糙），右（东锆有成型工艺表面光滑）

2、而采用氧化锆原料经改进后的工艺研制而成的球坯，毛坯密度均匀性能稳定，尺寸精度高且研磨余量小，圆度高，气孔率低，表面质量。

供应球坯详细参数 较小的研磨余量大大减少了后研磨的时间，根据球坯尺寸不同，其后研磨时间可降zhi 25-30天左右。成型后通过等静压工艺制取的毛坯球质量，可大大增加陶瓷球的成品率。根据客户应用数据显示，毛坯球研磨后的合格率可保在90%以上，不合格产品可经挑选降使用，可使产品球坯利用率接近。成品率的提不只保了供货量，还能减少研磨盘等砂轮的无效损耗（用来磨次品，不良品浪费耗材），大大降砂轮等耗材的损耗。因此，尽管通过等静压工艺制备的毛坯球要比干压成型贵30%以上，但依然能使精密氧化锆球的综合研磨成本大幅降，根据使用客户反馈信息，等静压成型的球坯相比于干压成型的毛坯而言竟然能降约30%-40%制备成本。

