

# 强化钢丸

|      |                           |
|------|---------------------------|
| 产品名称 | 强化钢丸                      |
| 公司名称 | 大奇金属磨料有限公司                |
| 价格   | 面议                        |
| 规格参数 |                           |
| 公司地址 | 江苏省大丰市经济开发区大奇路6号          |
| 联系电话 | 0515-83859977 18261215513 |

## 产品详情

产品名称：强化钢丸

详细说明: 采用拉丝、裁切、强化等工艺精制而成，严格按照德国VDFI8001/1994和美国SAE J441,AMS2 431标准生产。本产品颗粒大小均匀，产品硬度分别为HV400-500、HV500-555、HV555-605、HV610-670及HV670-740;产品粒度大小从0.2mm-2.0mm;形状分别为圆形切丸、抛圆度G1、G2、G3;使用寿命从3500次至9600次循环。喷丸强化工艺适应性较广；工艺简单、操作方便；生产成本低，经济效益好，强化效果明显。近年来，随着计算机技术发展，带着信息反馈监控的喷丸技术已在实际生产中得到应用，使强化的质量得到了进一步提高。目前喷丸强化不仅用于汽车工业领域的弹簧、连杆、曲轴、齿轮、摇臂、凸轮轴等承受交变载荷的部件，还广泛用于其他工业领域。如喷丸强化可以提高电镀零件的疲劳强度和结合力；各种合金钢经过任何一种电镀处理后，一般均会导致疲劳度下降10%~60%，而喷丸强化则可有效提高疲劳强度，同时还可以增加电镀层的结合力，防止起泡。

采用拉丝、裁切、强化等工艺精制而成，严格按照德国VDFI8001/1994和美国SAE J441,AMS2431标准生产。本产品颗粒大小均匀，产品硬度分别为HV400-500、HV500-555、HV555-605、HV610-670及HV670-740;产品粒度大小从0.2mm-2.0mm;形状分别为圆形切丸、抛圆度G1、G2、G3;使用寿命从3500次至9600次循环。

喷丸强化工艺适应性较广；工艺简单、操作方便；生产成本低，经济效益好，强化效果明显。近年来，随着计算机技术发展，带着信息反馈监控的喷丸技术已在实际生产中得到应用，使强化的质量得到了进一步提高。目前喷丸强化不仅用于汽车工业领域的弹簧、连杆、曲轴、齿轮、摇臂、凸轮轴等承受交变载荷的部件，还广泛用于其他工业领域。如喷丸强化可以提高电镀零件的疲劳强度和结合力；各种合金钢经过任何一种电镀处理后，一般均会导致疲劳度下降10%~60%，而喷丸强化则可有效提高疲劳强度，同时还可以增加电镀层的结合力，防止起泡。

产品名称：强化钢丸

详细说明:采用拉丝、裁切、强化等工艺精制而成,严格按照德国VDFI8001/1994和美国SAE J441,AMS2431标准生产。本产品颗粒大小均匀,产品硬度分别为HV400-500、HV500-555、HV555-605、HV610-670及HV670-740;产品粒度大小从0.2mm-2.0mm;形状分别为圆形切丸、抛圆度G1、G2、G3;使用寿命从3500次至9600次循环。喷丸强化工艺适应性较广;工艺简单、操作方便;生产成本低,经济效益好,强化效果明显。近年来,随着计算机技术发展,带着信息反馈监控的喷丸技术已在实际生产中得到应用,使强化的质量得到了进一步提高。目前喷丸强化不仅用于汽车工业领域的弹簧、连杆、曲轴、齿轮、摇臂、凸轮轴等承受交变载荷的部件,还广泛用于其他工业领域。如喷丸强化可以提高电镀零件的疲劳强度和结合力;各种合金钢经过任何一种电镀处理后,一般均会导致疲劳度下降10%~60%,而喷丸强化则可有效提高疲劳强度,同时还可以增加电镀层的结合力,防止起泡。

采用拉丝、裁切、强化等工艺精制而成,严格按照德国VDFI8001/1994和美国SAE J441,AMS2431标准生产。本产品颗粒大小均匀,产品硬度分别为HV400-500、HV500-555、HV555-605、HV610-670及HV670-740;产品粒度大小从0.2mm-2.0mm;形状分别为圆形切丸、抛圆度G1、G2、G3;使用寿命从3500次至9600次循环。喷丸强化工艺适应性较广;工艺简单、操作方便;生产成本低,经济效益好,强化效果明显。近年来,随着计算机技术发展,带着信息反馈监控的喷丸技术已在实际生产中得到应用,使强化的质量得到了进一步提高。目前喷丸强化不仅用于汽车工业领域的弹簧、连杆、曲轴、齿轮、摇臂、凸轮轴等承受交变载荷的部件,还广泛用于其他工业领域。如喷丸强化可以提高电镀零件的疲劳强度和结合力;各种合金钢经过任何一种电镀处理后,一般均会导致疲劳度下降10%~60%,而喷丸强化则可有效提高疲劳强度,同时还可以增加电镀层的结合力,防止起泡。

#### 参数介绍

##### 主要化学成分:

采用拉丝、裁切、强化等工艺精制而成,严格按照德国VDFI8001/1994和美国SAE J441,AMS2431标准生产。本产品颗粒大小均匀,产品硬度分别为HV400-500、HV500-555、HV555-605、HV610-670及HV670-740;产品粒度大小从0.2mm-2.0mm;形状分别为圆形切丸、抛圆度G1、G2、G3;使用寿命从3500次至9600次循环。喷丸强化工艺适应性较广;工艺简单、操作方便;生产成本低,经济效益好,强化效果明显。近年来,随着计算机技术发展,带着信息反馈监控的喷丸技术已在实际生产中得到应用,使强化的质量得到了进一步提高。目前喷丸强化不仅用于汽车工业领域的弹簧、连杆、曲轴、齿轮、摇臂、凸轮轴等承受交变载荷的部件,还广泛用于其他工业领域。如喷丸强化可以提高电镀零件的疲劳强度和结合力;各种合金钢经过任何一种电镀处理后,一般均会导致疲劳度下降10%~60%,而喷丸强化则可有效提高疲劳强度,同时还可以增加电镀层的结合力,防止起泡。

#### 参数介绍

##### 主要化学成分: