

瑞安抛光 拓龙 金属抛光

产品名称	瑞安抛光 拓龙 金属抛光
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

自动喷砂机选购的方法

- 1.一般而言，金属抛光，喷砂效果主要由喷砂介质(磨料)决定，范围可从效果强烈的金属磨料到效果柔和的树脂磨料，同时干喷与液体喷亦是重点考虑的因素，客户可携工件试样确定。
- 2.生产效率确定设备种类：根据加工能力选择自动化自动喷砂机生产线、半自动化喷砂设备、压入式喷砂设备、压力式喷砂机、吸入式喷砂机。
- 3.工件尺寸确定设备规格：根据工件尺寸选择机舱大小，以便有足够的空间完成处理工作。
- 4.压缩空气要求：根据设备规格确定空缩机容量，并留20%余量，以保护空压机使用寿命。
- 5.售后服务：当你选择喷砂设备时，应考虑销售商或制造商的知识和经验，抛光镜面，一个好的供应商可为你提供有效的指导售后服务。
- 6.产品价格：只有有的制造商才能提供良好的产品，适应性的产品可以投入少而收益大。
- 7.在先购自动喷砂机，铜件抛光，应要求厂家提供详细的产品介绍资料，主要配件的产地，钢板的厚板等等。

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

抛丸是利用高速旋转的叶轮把小钢丸或者小铁丸抛掷出去高速撞击零件表面，故可以除去零件表面的氧化层。同时钢丸或铁丸高速撞击零件表面，造成零件表面的晶格扭曲变形，使表面硬度，是对零件表面进行清理的一种方法，瑞安抛光，抛丸常用来铸件表面的清理或者对零件表面进行强化处理。一般抛丸用于规则形状等，几个抛头上下左右一起，污染小。

轮廓参数(由 GB/T35052000 定义)

图形参数(由 GB/T18618- 2002 定义)

支承率曲线参数(由 GB/T18778.2- 2003 和 GB/T18778.32006 定义)。

其中轮廓参数是我国机械图样中目前常用的，轮廓算术平均偏差 Ra、轮廓更大高度 Rz 中的两个高度为多。粗糙度轮廓也称 R 轮廓。

瑞安抛光-拓龙-金属抛光由无锡拓龙科技发展有限公司提供。无锡拓龙科技发展有限公司是从事“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”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供更好的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：徐学俭。