

浙江抛光 抛光厂 无锡拓龙科技

产品名称	浙江抛光 抛光厂 无锡拓龙科技
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

影响喷砂加工效果的三大因素

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，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，浙江抛光，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，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，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，抛光厂，达到覆盖率要求时间就越短。

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

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。

随着自动喷砂技术不断发展，它的应用范围拓展到了喷砂机，不锈钢管抛光，于是出现了“自动喷砂技术”的概念。所谓自动喷砂技术，是指利用新型的自动喷砂技术、结构与形式对商品的质量和流通安全性进行积极干预与保障；利用信息收集、管理、控制与处理技术完成对自动喷砂技术的优化管理等。

中国市场调研机构拓海网络日前发表一篇名为《机械及自动喷砂技术》的研究报告称，随着自动化进程的不断推进，罐体抛光，中国自动喷砂市场智能化的趋势正在日益进步。据预计，2018年中国智能化自动喷砂机产值将达32亿美元。未来5年，其复合年增长率为9%。

浙江抛光-抛光厂-无锡拓龙科技(推荐商家)由无锡拓龙科技发展有限公司提供。行路致远，砥砺前行。无锡拓龙科技发展有限公司致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为冶炼加工具有竞争力的企业，与您一起飞跃，共同成功!