

# 常熟抛光 无锡拓龙 铜件抛光

产品名称	常熟抛光 无锡拓龙 铜件抛光
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

酸洗时间长，导致加工成本居高不下；而常温除氧化皮工艺对除去薄氧化皮效果好，对厚氧化皮效果不理想，特别是焊接处黑渣基本上除不掉。

喷砂是采用压缩空气为动力，以形成高速喷射束将喷料（铜矿砂、石英砂、金刚砂、铁砂、海南砂）高速喷射到需要处理的工件表面，厚板镜面抛光，使工件表面的外表面的外表或形状发生变化，由于磨料对工件表面的冲击和切削作用，使工件的表面获得一定的清洁度和不同的粗糙度，使工件表面的机械性能得到改善，因此提高了工件的抗疲劳性，增加了它和涂层之间的附着力，延长了涂膜的耐久性，也有利于涂料的流平和装饰。

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

## 表面结构要求的图形标注的演变说明

a既没有定义默认值也没有其他的细节，尤其是

——无默认评定长度；

——无默认取样长度；

——无“16%规则”或“大的规则”。

b在GB/T 3505-1983和GB/T

10610-1989中定义的默认值和规则仅用于参数Ra，Ry和Rz（十点高度）。此外，GB/T 131-1993中存在着参数代号书写不一致问题，标准正文要求参数代号第二个字母标注为下标，但在所有的图表中，第二个字母都是小写，而当时所有的其他表面结构标准都使用下标。

新的Rz为原Ry的定义，原Ry的符号不再使用。

d表示没有该项。

- 1、检查通风管及喷砂机门是否密封。工作分钟，金属抛光，须开动通风除尘设备，通风除尘设备失效时，禁止喷砂机工作。
- 2、清扫和调整运转部位时，应停机进行，禁止处管理员外其他人碰触机器。
- 3、压缩空气阀要缓慢打开，气压不超过0.8MPa。
- 4、喷砂粒度应与工作要求相适应，铜件抛光，一般在10-20之间适用，原料砂子应保持干燥。
- 5、不准用压缩空气吹身上灰尘。
- 6、发生设备事故，应保持现场，并报告有关部门。
- 7、储气罐、压力表、安全阀要定期校验。储气罐两周排放一次灰尘，砂罐里的过滤器每月检查一次。
- 8、工作完后，常熟抛光，通风除尘设备应继续运转五分钟再关闭，以排出室内灰尘，保持场地清洁。
- 9、工作前必须穿戴好防护用品，不准膀臂工作。工作时不得少于两人。

常熟抛光-无锡拓龙-铜件抛光由无锡拓龙科技发展有限公司提供。“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”选择无锡拓龙科技发展有限公司，公司位于：无锡市锡山区东北塘镇农石路88号，多年来，无锡拓龙科技坚持为客户提供好的服务，联系人：徐学俭。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。无锡拓龙科技期待成为您的长期合作伙伴！