

铝合金电解抛光厂 电解抛光厂 拓龙

产品名称	铝合金电解抛光厂 电解抛光厂 拓龙
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

无锡喷砂加工过程中应该注意哪些操作要点？

- 1、喷砂加工设备尽量接近工作，电解抛光厂，以减少管路长度和压力损失，避免过多的管道磨损，也便于施工人员相互联系；
- 2、喷砂加工软管力求顺直，减少压力损失和磨料对软管的集中磨损，对施工中必须弯折的地方，要经常调换方向，使磨损均匀，延长软管的使用寿命；
- 3、为了防止漏喷和空放、减少移位次数，铝合金电解抛光厂，提高磨料利用率和工作效率，在施工前要进行考虑，合理安排喷射位置，拟定喷射路线；
- 4、视空气压力、出砂量及结构表面污染情况灵活掌握喷嘴移动速度；
- 5、在喷射过程中，根据空气压力、喷嘴直径、结构表面锈蚀状态、处理的质量、效率等对料气比及时调整；
- 6、表面预处理后，用干燥、无油的压缩空气清除浮尘和碎屑，清理后的表面不得用手触摸；

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

半自动喷砂机跟手动喷砂机相比，具有一定的性，就是部分工件可以实现自动化喷砂作业，对于不能用于自动化作业的工件，可以选择手动的作业方式，这种喷砂设备比手动喷砂机效率要高，同时具有手动喷砂机的灵活性，适用范围非常广。

手动喷砂机就是采用三角皮带、履带、滚筒、转盘等实现全部或大部自动化喷砂作业，较适合大量固定工件的快速喷砂加工，产能非常大，是一般手动喷砂机效率的5~20倍，电解抛光厂，处理后的产品表面又非常的均匀，这点是手动喷砂机做不到的，但是由于自动喷砂机对工件表面打击、喷射过程中不能人工干预，所以不太适合不规则形状工件。

磨料的选择，电解抛光厂，这些都是根据客户的磨料进行喷砂，但是有的客户不懂用什么砂喷，那么我们会按客户要求推荐磨料供客进行喷砂加工。

1、一般而言，喷砂效果主要由零件材料及喷砂磨料决定。根据零件材料的不同，喷砂磨料范围可从效果强烈的金属磨料到效果柔和的树脂磨料，同时干喷砂与液体喷砂亦是重点考虑的因素。

2、生产效率确定设备种类：

根据加工能力选择自动化喷砂生产线、半自动化喷砂设备、压入式喷砂机、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压机容量，并留20%余量，以保护空压机使用寿命。

铝合金电解抛光厂-电解抛光厂-拓龙(查看)由无锡拓龙科技发展有限公司提供。铝合金电解抛光厂-电解抛光厂-拓龙(查看)是无锡拓龙科技发展有限公司今年新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：徐学俭。