

# 铝合金电解抛光厂 电解抛光厂 拓龙科技

产品名称	铝合金电解抛光厂 电解抛光厂 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

喷砂加工是利用压缩空气把石英砂高速吹出去对零件表面进行清理的一种方法，工厂里通常叫法为吹砂，利用这道加工工艺它不仅可以去锈还可以顺带除油，电解抛光厂，对表面涂装来说非常有用。无锡喷砂加工常用于零件表面除锈，对零件表面进行修饰（市场卖的小型湿式喷砂机就是这个用途，砂粒通常是金刚玉介质是水）；在钢结构中应用高强螺栓进行联接是一种比较的方法，由于高强联接是利用结合面之间的摩擦来传力的，所以对结合表面的质量要求很高，附近电解抛光厂，这时须用喷砂机对结合表面进行喷砂处理。

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

无锡喷砂加工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，铝合金电解抛光厂，工件表面喷砂一遍后将工件取出，在显微镜（放大镜）下观察残留涂层在表面所占的比例，如残留20，电解抛光厂，则喷砂覆盖率为80。残留只有2，即覆盖率为98时，可视为全部清除，此时就有一个所需的时间。若达到400的覆盖率，就需要所需时间的四倍。影响覆盖率的因素有零件材料硬度、喷砂直径、喷射角度和距离、喷砂时间等。在规定的喷砂强度条件下，零件的硬度低于或等于标准试片硬度时，覆盖率能达到100;反之，搜盖率会下降。在相同的喷砂流量下，喷砂加工的喷嘴与工件的距离越长、喷射的角度越小、喷砂直径越小，达到覆盖率要求的时间就越短。喷砂强化时，应选择大小合适的喷砂、喷射角度及距离，使喷砂强度和覆盖率同时达到要求值。

喷砂加工是在露天的状态下，通过高压把带有化学元素的物质喷在物体上，以形成一种新形的状态的过程。那么，对于工人来说在喷砂过程中都要做好哪些保护呢？

## 一、对设备的检查

当工人在进行喷砂加工之前，不但要检查设备的性能和是否可以正常运行，还要检查配比的化学物质是否合规，并且做好相应的保护措施，以免喷到其他的设备上。在喷洒的过程中，还要注意均匀性。

## 二、对人工的合理保护

在工人进行喷砂加工之前，还要给自己做好保护。比如穿好防护服、戴好帽子、戴手套等，尽量不要把化学喷洒物弄到自己身上，一旦沾到皮肤上要尽快用流动的清水冲洗或就医。不要随意上药或者自行处理。

铝合金电解抛光厂-电解抛光厂-拓龙科技(查看)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坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支高素质的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。无锡拓龙科技——您可信赖的朋友，公司地址：无锡市锡山区东北塘镇农石路88号，联系人：徐学俭。