

# 长沙喷沙加工

产品名称	长沙喷沙加工
公司名称	湖南金庭环保工程有限公司
价格	8.00/平方
规格参数	
公司地址	长沙市天心区时代阳光大道西99号
联系电话	0731-89782678 13077321986

## 产品详情

喷砂的主要参数应注意以下几点：（1）喷砂距离：指喷砂嘴端面到基材表面的直线距离。随着喷砂距离的增加，磨料对基材表面的冲刷作用减弱，同时磨料分散。该参数的选择取决于喷砂方式、空气压力大小以及工件的具体情况。合适的距离既能使表面达到一定的粗糙度，又有较高的喷砂效率，同时要避免磨料给表面造成很大的压应力和避免工件发生变形。一般控制在100~300mm的范围内。压力或喷砂距离比射吸式要长。（2）喷砂角度：指磨料喷射的轴线与基材表面的夹角，应保持在60~75度的范围内，要避免成90度。以防止砂粒嵌入表面。（3）空气压力：以压缩空气为动力，供给喷砂装置进口的压力。随压力升高，磨料喷射速度增加，对表面冲刷作用加剧，磨料破碎率提高。因此压力的选择要考虑到磨料的粗细，工件厚薄及表面粗糙度的要求。压力式喷砂一般为0.3~0.5Mpa，射吸式喷砂为0.5~0.6Mpa。压力式喷砂要考虑到喷砂管较长造成的压力损失，应适当提高压力。（4）喷砂嘴孔径：在空气压力一定的情况下，喷嘴孔径加大，空气耗量和出砂量增加，喷砂效率提高。孔径的选择受空气供给量的制约，一般为8~15mm。由于磨损，当喷砂嘴孔径增大25%时，应更换新喷嘴。（5）喷砂枪的移动速度：通过喷砂枪和工件表面的相对移动来获得均匀的粗化面。移动速度无严格要求，主要视表面粗化的均匀性来控制喷砂时间，过长的喷砂时间会导致不希望的表面结构Sa3级——级相当于美国SSPC—SP5级，是工业上的最高处理级别，也叫做白色清理级（或白色级）。Sa3级处理的技术标准：与Sa2.5级一样但5%的阴影、疵点、锈蚀等都不得存在了。