

钣金加工的表面处理有哪些？

产品名称	钣金加工的表面处理有哪些？
公司名称	东莞市汇利五金制品有限公司
价格	.00/个
规格参数	钣金加工:13602345803
公司地址	东莞市石碣镇四村第一工业区雅苑路11号
联系电话	0769-81816808 15920208512

产品详情

现如今的钣金加工表面处理对产品表面所起的装饰及防护作用被许多行业所认可。在钣金行业中，通常采用的表面处理方式有电镀、喷涂及其它的一些表面处理方式。

1、电镀分为:镀锌(彩锌,白锌,蓝锌,黑锌),镀镍,镀铬等；主要是在料件表面形成一层防护层,起保护及装饰的作用；

2、喷涂分喷漆及喷粉两种,是将料件经过前处理以后,用喷枪气体把涂料喷到工件表面上,涂料在工件表面形成涂层,烘干后,起防护的作用；

3、手工弯管

在无弯曲设备或单件小批生产中，弯头数量又少，制作弯曲模不经济，在这种情况下采用手工弯曲。手工弯曲的主要工序有灌砂、划线、加热和弯曲。

(一)灌砂手工弯管时，为防止钢管断面变形，采用以下主要方法：管内充装填料(石英砂、松香和低熔点合金等)。对较大直径钢管，一般使用砂子。灌砂前用锥形木塞将钢管的一端塞住，在木塞上开有出气孔，以使管内空气受热膨胀时自由泄出，装砂后管子另一端也用木塞塞住。装入钢管的砂子应清洁、干燥、紧密。对于直径较大的钢管，不便使用木塞时，可采用钢制塞板；

(二)划线确定钢管的加热长度；

(三)加热，加热可用木炭、焦炭、煤气或重油作燃料。加热应缓慢均匀，普通碳素钢加热温度一般在1050左右。对不锈钢及合金钢管最好用冷弯；

(四)弯曲，加热好的钢管可在手工弯管装置上进行弯曲。

4、有芯弯管

有芯弯管是在弯管机上利用芯轴沿模具回弯管子。芯轴的作用是防止管子弯曲时断面的变形。芯轴的形式有圆头式、尖头式、勺式、单向关节式、万向关节式和软轴式等。有芯弯管的质量取决于芯轴的形状、尺寸及伸入管内的位置。

5、无芯弯管

无芯弯管是在弯管机上利用反变形法来控制钢管断面的变形，它使钢管在进入弯曲变形区前，预先给以一定量的反向变形，而使钢管外侧向外凸出，用以抵消或减少钢管在弯曲时断面的变形，从而保证弯管的质量。

6、无缝钢管

无缝钢管分热轧管、冷拔管、挤压管等。按断面形状分圆形和异形两种，异型钢管有方形、椭圆形、三角形、星形等。根据用途不同，有厚壁和薄壁管，板金件多采用薄壁管。

7、有缝钢管

有缝钢管又称焊接钢管，用钢带焊成，有镀锌与不镀锌两种，前者称为白铁管，后者称为黑铁管。钢管的规格在公制中用外径和壁厚表示，在英制中以内径(英寸)表示。钢管的尺寸标记方法是：外径×壁厚×长度，如管D60×10×6000。

以上就是关于钣金加工一些常见的表面处理方法，仅供参考！

联系方式：袁先生：13602345803

文章来源：<http://www.dghlwujin.com/>

原文地址：http://www.dghlwujin.com/shebeijijia_banjin/2017/1226/66.html