

# 冲孔网加工 安平凌润 冲孔网

产品名称	冲孔网加工 安平凌润 冲孔网
公司名称	安平县凌润金属丝网制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	安平县安平镇北大良村村南50米处
联系电话	15731879779

## 产品详情

冲孔网是指在不同材料上打上不同形状的孔，冲孔网定制，以适应不同的需求。

下面是冲孔网的检验方法。

- 1、油石打磨。首先用干净的纱布将筛板的表面擦干净，异形冲孔网，然后打磨用油石，有圆弧的地方和难以接触到的地方用相对较小的油石打磨。油石粒度的选择取决于表面状况(如粗糙度，镀锌等)。建议用细粒度的油石。油石打磨的方向基本上沿纵向进行，并且很好地贴合筛板的表面。部分特殊的地方还可以补充横向的打磨。
- 2、触摸检验。用干净的纱布将筛板的表面擦干净。工人师傅需戴上触摸手套沿着筛板纵向紧贴筛板表面触摸，这种检验方法取决于工人师傅的经验。可用油石打磨被探知的区域并加以验证，但这种方法不失为一种行之有效的快速检验方法。
- 3、涂油。用干净的纱布将筛板的表面擦干净。再用干净的刷子沿着同一个方向均匀地涂油至筛板的整个外表面。把涂完油的筛板放在强光下检验，建议把冲压件竖在车身位置上。用此法可很容易地发现冲压件上的微小的麻点、瘪塘、波纹。
- 4、纱网打磨。用干净的纱布将外筛板的表面擦干净。用柔性砂网紧贴筛板表面沿纵向打磨至整个表面，任何麻点、压痕会很容易地被发现。

冲孔网制作时常用的就是合成型，合成型的完全由水溶性物质构成，使用时兑水稀释5%~25%的水溶液。产品如：合成切削液、水溶性线切割液、内圆切片液等。使用中都要兑75~95%的水，水占绝大部分是基础，冲孔网加工，故而都称为水基工作液。其中合成液是水溶液，水溶性工作液是独指合成型工作液。

因为我们的冲孔网产品是经过数控冲床通过物理冲压技术在金属板材上打孔，这其中必定会产生很大的

热量。从而导致板材的变形和冲针的损坏，所以我们在冲孔的过程中在冲孔网的表面都会加入切割液，这样既能起到降温的作用又能起到润滑还能保护板材不生锈，是一个一举三得的好办法。

冲孔网如何进行喷塑工艺流程。

相对于其它表面处理方式而言，喷塑无疑是处理冲孔网表面防腐问题为有效的一种方式。然而，有些厂商近期却时常反映，在进行喷塑流程的过程当中遇到了很多问题，导致喷塑产品不达标，被无故退返的情况出现。该情况的出现，甚至影响到了厂家的生产积极性，准备放弃喷塑冲孔网产品的生产，鉴于此种情况频繁的出现。笔者给出的建议是，调节好喷塑流程中的步骤，合理进行喷塑环节。必要时，也要从喷塑材料选择中入手。

1、喷塑前工作。冲孔网在进行处理前，首先，我们得要确保产品的表面是否洁净。例如：用来除锈的油漆、表面生成的铁锈、蒙罩的灰尘等等。这一些物质都能够对冲孔网的喷塑流程造成一定影响。因此，厂商们应当对此格外注意。

2、喷塑粉质量。除此之外，喷塑粉末的质量也是我们格外注意的一点。要知道，在进行喷塑流程的过程当中，喷塑的质量与其选材有着息息相关的联系。因此，若想良好的使其进行喷塑防腐处理，我们需要质量较好的喷塑材料。如若贪图便宜，应用价格较为低廉、质量较为低级的喷塑粉末的话，产品处理过的外观势必很差。同样，在长期的应用过程当中，也会出现表面开裂的状况出现。

3、静电电压。在对冲孔网产品进行喷塑处理的过程当中，其电压也需要我们的控制，否则的话会极大的影响到喷塑的质量。一般而言，人们常常采用的电压值范围都在50千伏到60千伏左右。而喷粉量较大时，冲孔网，则采用60千瓦到80千瓦作用的电压值，但频率不宜过大，否则的话极易造成安全隐患。在平常的喷塑流程作业中，30千伏到50千伏左右的电压值为理想、合适的电压值。

冲孔网加工-安平凌润-冲孔网由安平凌润金属丝网制品有限公司提供。安平凌润金属丝网制品有限公司（[www.aplingrun.com](http://www.aplingrun.com)）在金属丝网这一领域倾注了无限的热忱和热情，安平凌润一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：攸亚东。