

非标钣金加工公司 非标钣金加工 无锡拓龙科技发展有限公司

产品名称	非标钣金加工公司 非标钣金加工 无锡拓龙科技发展有限公司
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

喷砂加工施工作业

(1) 施工时，各种喷砂装置、材料准备就绪后，启动空压机，压力调至5~6?K/cm²，打开阀门，向喷砂机送气，喷砂机操作者穿好防护衣调整通风，接通信号后打开开关，送风送砂，喷砂人员手持枪，将喷枪头紧贴工件，非标钣金加工公司，开始喷射。阴阳角处用专用喷头。喷砂原则上应先里后外，从一端向另一端依次进行。

(2) 每部位喷砂完毕（每个作业班完成工作量，非标钣金加工多少钱，最长连续喷射时间不得超过8小时），关闭送砂，用压缩空气流吹开作业表面粉尘，检查质量。如质量不够合格，应标出缺陷部位，随即进行补喷，或用磨光机处理。要全部除去金属表面油漆、氧化皮、浮锈，在100×100mm面积中95%的部分，专业非标钣金加工，呈现均一的灰色金属面，并具有一定的粗糙度，达到GB8923-88规范之要求，表面粗糙度达到60微米以上。

(3) 用压缩空气及刷子，彻底清除喷砂残留的砂子甚至粉尘，保证经处理表面的清洁。

(4) 为防止经处理的金属表面再度生锈，应对喷砂验收合格后的施工部位及时喷涂一道保护层。最迟不得超过4小时喷涂完毕（超过6小时应进行二次喷砂），保护层喷涂压力要高，使涂层有较好的附着力和致密性，以适应下道涂覆前暴露在大气环境中的腐蚀。

(5) 喷砂机用砂为10~20目石英砂，喷砂效率为20~28m²/h，清理等级为Sa2.5级。（焊缝要平整、无夹渣、无焊瘤、凹度应小于3mm）。

(6) 所用砂子，反复使用要进行回收筛选，非标钣金加工，消除细砂，减少粉尘，提高效率。喷嘴口径磨损大于口径1/3时，应更换新砂咀。

评定表面粗糙度的基准线

评定表面粗糙度的基准线，有以下两种：

轮廓的小二乘中线m

在取样长度内，使轮廓上各点至一条该线的距离平方和为小。

轮廓算术平均中线m：在取样长度内，将实际轮廓划分上下两部分，且使上下面积相等的直线。

即： $F_1+F_2+\dots+F_n = G_1+G_2+\dots+G_m$

轮廓参数，与GB/T 3505标准相关的参数有：

—R轮廓（粗糙度参数）；

—W轮廓（波纹度参数）；

—P轮廓（原始轮廓参数）。

不锈钢板酸洗喷砂后表面质量表面针眼.麻坑

答：这是不锈钢钢材生产质量问题，与酸喷砂和酸洗有何区别洗喷砂工艺无关。这是一个不合格的不锈钢产品。

喷塑前处理喷砂与酸洗磷化哪种方法好

答：喷砂处理会更好，但成本比磷化高，锈得严重磷化不能彻底洗净.还有磷化处理一些管类结构，封闭管还须留有漏水洞

不锈钢喷砂后再酸洗钝化后出现色泽不匀现象是什么

答：表面除油有无彻底再，工件是否在钝化时有窝气的现象出现。代女士 表面处理顾问 可免费提供样品试样。

,不锈钢非标”等业务，公司拥有“拓龙”等品牌。专注于冶炼加工等行业，在江苏无锡有较高知名度。欢迎来电垂询，联系人：徐学俭。