

# 钢丝切丸 昊大钢砂厂 钢丝切丸规格

产品名称	钢丝切丸 昊大钢砂厂 钢丝切丸规格
公司名称	潍坊昊大钢砂厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	潍坊市潍城区杏埠农行西400米
联系电话	13505360207

## 产品详情

在车间使用新磨料来验证新磨料3个月;现场操作环境明显改善,钢丝切丸的灰化时间从1.5小时延长至4.5小时,粉尘量减少3倍;精度提高,钢丝切割颗粒的平均长度为68.4 $\mu$ m;钢丝切割颗粒比贝氏体钢丸低63.77%。钢丝切割的成本高于贝氏体钢。钢丝切丸是通过拉伸,切割和其他工艺制成的。

该产品具有均匀的颗粒,钢丸内部没有毛孔。它具有使用寿命长,钢丝切丸规格,喷射时间短,结构均匀性好的特点。它可以实现表面除锈,表面强化处理,精加工,涂漆,去腐蚀和无破的灰尘和工件的固体表面突出金属色,以达到您满意的效果。顾名思义,钢丝切丸是由钢丝切割的颗粒。根据所使用的不同钢丝,将线材分为不锈钢钢丝切丸和普通高碳钢钢丝切丸和低碳钢钢丝切丸。

合金钢丸对表面形貌和性能的影响主要表现在改变零件的表面硬度、表面粗糙度、抗应力腐蚀能力和零件的疲劳寿命。零件的材料表层在钢丸束的冲击下发生循环塑性变形。根据材料的性质和状态的不同,钢丝切丸,喷丸后材料的表层将发生以下变化:硬度变化、组织结构的变化、相转变、表层残余应力场的形成、表面粗糙度的变化等。强化喷丸过程中,当微小球形钢丸高速撞击受喷工件表面时,使工件表层材料产生弹、塑性变形,撞击处因塑性形变而产生一压坑,撞击导致压坑附近的表面材料发生径向延伸。

合金钢丸的下料要求到底有哪些呢?

- 1、合金钢丸下料要放出实样,并根据工艺要求预留制作和安装时的焊接收缩余量及加工余量。
- 2、平直度、直线度超差的应先矫正,后下料。
- 3、如需接料,必须整板接料,采用埋弧自动焊焊接,钢丝切丸用途,探伤合格后再号料、切割。

4、合金钢丸与梁间开坡口焊，梁、柱板与端板间为 级焊缝。

高碳钢丸又称：高强度强化钢丸、强化钢丸、弹簧钢丸。

生产工艺：采用拉丝、裁切、强化等工艺精制而成，严格按照德国VDFI 8001/2009和美国SAE J441，AMS 2431标准生产。本产品颗粒大小均匀，产品硬度分别为HV400-500、HV500-555、HV555-605、HV610-670及HV670-740；产品粒度大小从0.2mm-3.0mm；形状分别为圆形切丸、抛圆度G1、G2、G3；使用寿命从3500次至9600次循环。

产品特点：

1、强化钢丸韧性更强、不易破碎，因此寿命长、耐冲击性强，能在更快短的时间内达到喷（抛）丸强度，能较好较长的维持喷（抛）丸强度;在使用过程中消耗量更低；

我公司强化研磨丸在传统的强化钢丝切丸基础上做了大量改进；

a 采用优质合金钢丝作为基材，性能更高、更稳定；

b 改进了拉丝工艺，使其内部组织更致密

钢丝切丸-昊大钢砂厂-钢丝切丸规格由潍坊昊大钢砂厂提供。潍坊昊大钢砂厂（[www.wfhaochang.com](http://www.wfhaochang.com)）有实力，信誉好，在山东 潍坊 的环保监测设备等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将促进昊大钢砂厂和您携手步入辉煌，共创美好未来！