

Yüzey İşlem Kılavuzu: Ra Değerleri, Anodizasyon, Kaplama ve Toz Boyama

Yüzey işlemi parçayı korur ve nasıl göründüğünü ve hissettirdiğini tanımlar. Bu kılavuz, işlediğimiz pürüzlülük değerlerini metali koruyan yüzey işlemleriyle eşleştirir, böylece çizim ve yüzey işlem spesifikasyonu uyumlu olur.

Hazırlığa göre pürüzlülük değerleri

Hazırlık	Ra (µm)	Tipik kullanım
İşlenmiş yüzey	1.6 - 3.2	Genel yüzeyler, sızdırmazlık gerektirmeyen
İnce işlenmiş	0.4 - 1.6	Sızdırmazlık yüzeyleri, kayar geçmeler
Taşlanmış	0.2 - 0.8	Hassas geçmeler, keçe yatakları
Polisajlı / İpleme	0.05 - 0.4	Optik, keçeler, düşük sürtünme
Boncuklama	0.8 - 3.2	Mat dekoratif, boya öncesi

Yüzey işlem seçenekleri karşılaştırması

Yüzey İşlemi	Kalınlık	Görünüm	En uygun
Anodizasyon (Tip II)	5 - 25 µm	Şeffaf, siyah, boyalı renkler	Alüminyum, korozyon ve aşınma
Sert anodizasyon (Tip III)	25 - 50 µm	Koyu gri ile siyah	Alüminyum, ağır aşınma
Çinko kaplama	5 - 12 µm	Mavi, sarı, siyah	Çelik bağlantı elemanları ve braketler
Nikel kaplama	5 - 25 µm	Parlak metalik	Aşınma ve korozyon, elektriksel
Toz boyama	60 - 120 µm	Geniş renk aralığı	Dış mekan çelik ve alüminyum parçalar
Pasivasyon	Yok	Çıplak, temiz	Paslanmaz, serbest demiri uzaklaştırır
Elektropolish	5 - 20 µm kaldırır	Ayna, parlak	Paslanmaz hijyen ve yüzey

Yüzey işlemi seçimi

- İletken kalması veya topraklama için maskelenmesi gereken alüminyum, anodize değil kromat dönüşüm kaplama ile kaplanmalıdır.
- Anodizasyon birkaç mikron ekler - dişlerde ve sıkı geçmelerde bunu hesaba katın.
- Paslanmaz parçalar için, işleme sonrası pasivasyon belirterek gömülü serbest demiri uzaklaştırın ve pas lekelerini durdurun.
- Toz boyama görünüm ve hava koşulları içindir, hassas geçme için değil.

Sık sorulan sorular

Bir alüminyum parça için hangi yüzey işlemini belirtmeliyim?

Genel koruma için şeffaf anodizasyon (Tip II), kayar veya aşınan yüzeyler için sert anodizasyon (Tip III) ve parçanın iletken veya topraklanmış kalması gereken yerlerde kromat dönüşüm kaplama.

Anodizasyon parça boyutlarını değiştirir mi?

Evet. Anodizasyon yüzey başına 5 ila 25 µm ekler ve sert anodizasyon 50 µm'ye kadar. Sıkı geçmelerde ve dişlerde, çizimde kaplama için pay bırakın veya maskeleme belirtin.

Paslanmaz parçalarda pası nasıl önlerim?

İşleme sonrası pasivasyon belirtin. Takım kaynaklı serbest demiri uzaklaştırır ve aksi halde doğru paslanmaz çelikte görünen yüzey pas lekelerini önler.

İşlemenin yanı sıra yüzey işlemini de sağlayabilir misiniz?

Evet. İşleme ve yüzey işlemleri birlikte düzenlenir, böylece kaplama kalınlığı toleranslara planlanır ve parçalar tek teslimatta bitmiş olarak gönderilir. E-posta: sc@bquq.com.