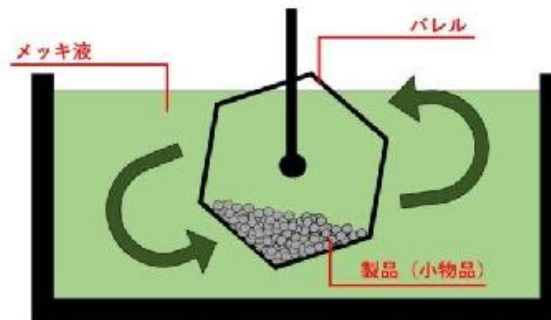


รู้เบื้องต้นเกี่ยวกับการชุบบาร์เรล

ฉันคิดว่าการชุบที่คุณจินตนาการคือการชุบที่ใช้จี้กแบบแขวน
สำหรับชิ้นส่วนโลหะ นอกจากการชุบที่ใช้จี้กแบบแขวนแล้ว ยังมีการชุบที่ไม่ใช่จี้กแบบแขวนอีกด้วย
คราวนี้ผมขอแนะนำเรื่อง “การชุบถัง” สักหน่อย ซึ่งไม่ค่อยคุ้นเคยนัก

ในการชุบแบบถัง ผลิตภัณฑ์จะถูกวางในอุปกรณ์รูปถังที่เรียกว่าถัง โดยถังจะหมุนในสารละลายการชุบ
และผลิตภัณฑ์ในถังจะถูกผสมขณะจ่ายไฟฟ้าเพื่อใช้ในการชุบ
บางครั้งเรียกว่าการชุบงานกาเล่า



การชุบผิวบาร์เรลถูกเลือกสำหรับผลิตภัณฑ์ขนาดเล็ก เช่น โบลท์ และน็อต
หรือผลิตภัณฑ์ที่มีลวดการผลิตรวมกันจำนวนมากซึ่งยากต่อการแขวนบนจี้กด้วยมือ



สินค้าในภาพเป็นสลักเกลียว แต่เราใส่สลักเกลียวประมาณ 3,500
ตัวลงในกระบอกเดียวและชุบทั้งหมดในกระบวนการเดียว ทำให้เกิดผลิตภัณฑ์มากกว่า 1 ล้านชิ้นต่อเดือน มาดู
ผลิตภัณฑ์ชุบถังผ่านการบำบัดด้วยสารเคมีเพื่อปรับปรุงความต้านทานการกัดกร่อน
กระบวนการบางอย่างทำการบำบัดการเปลี่ยนรูปทางเคมีโดยตรงในถัง
แต่ขั้นแรกผลิตภัณฑ์จะถูกใส่จากถังลงในอุปกรณ์ที่เรียกว่าตะกร้า

และการบำบัดการเปลี่ยนรูปทางเคมีจะดำเนินการในตะกร้า



การบำบัดการเปลี่ยนรูปทางเคมีไม่ใช่ไฟฟ้า แต่ตะกร้าจะถูกเหวี่ยงในของเหลวบำบัดสารเคมี และใช้ของเหลวบำบัดการเปลี่ยนรูปทางเคมีกับผลิตภัณฑ์เพื่อสร้างฟิล์มเปลี่ยนรูปทางเคมี การบำบัดด้วยการเปลี่ยนสารเคมีมีสี่ประเภท: สีขาว (UNIQLO) สี สีดำ และสีขาว หลังจากการบำบัดด้วยการเปลี่ยนสารเคมีแล้ว ตะกร้าจะถูกวางในเครื่องอบแห้งบนสายการผลิต และผลิตภัณฑ์จะถูกทำให้แห้งแล้วนำออกไป นอกจากนี้ การตรวจสอบยังดำเนินการพร้อมกันในขณะที่ผลิตภัณฑ์ถูกบรรจุลงในกล่องภายในเวลาทดตัดประมาณ 5 นาที ตรวจสอบให้แน่ใจว่าไม่มีผลิตภัณฑ์ที่ไม่เป็นไปตามข้อกำหนด ตรวจสอบให้แน่ใจ



แม้ว่าจะเป็นวิธีการชุบที่สามารถผลิตผลิตภัณฑ์ได้จำนวนมากในคราวเดียว แต่การใส่ผลิตภัณฑ์ลงในถังเพียงอย่างเดียวนั้นไม่เพียงพอ แต่ต้องใช้ความรู้ความชำนาญที่คำนึงถึงปัญหาในอดีต เช่น รอยบุบ การเสียรูป การผสมผลิตภัณฑ์ และการพันกัน ฯลฯ คือการชุบผิวที่จำเป็น