

镜面全自动抛光机 宝亿科技 全自动抛光机

产品名称	镜面全自动抛光机 宝亿科技 全自动抛光机
公司名称	东莞市宝亿自动化科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市虎门镇九门寨社区三门口路27号
联系电话	13650005386

产品详情

抛光技术又称为镜面加工，是制造平坦而加工变形层很小，没有擦痕的平面加工工艺。抛光不仅是得工件表面美观，同时还能改变改料表面的耐磨性、耐腐蚀性能以及获得其他特殊性能。

抛光过程与磨光不同，不存在显著的金属损耗：抛光轮高速的旋转，工件与抛光轮摩擦产生高温，使工件塑性提高，在抛光力的作用下，金属表面产生塑性变形，凸起的部分被压入并产生流动，凹进去的部分被填平，从而使凹凸不平的表面得到改善。

企业视频展播，请点击播放

视频作者：东莞市宝亿自动化科技有限公司

铝材要进行抛光，要经过怎样的工序？

铝材要实现镜面抛光是手工抛光中的超难点，基本上手工抛光无法使铝合金表面形成镜面，其主要原因在于铝材表面太软，抛光轮在抛光的时候容易形成抛光纹（桔皮），同时容易产生麻点，划痕等一些明显的问题，那么铝材要抛光，在平面研磨机抛光上来说，主要要经过怎么样的工序呢？下面来分析下。

主要有分为二道工序，粗抛与精抛。

粗抛：《一》粗抛的时候用到超硬的抛光革，一般国产抛光革有几点因素做得不到位，抛光革硬度达不到要求，一般国内的抛光革可达90硬度，镜面全自动抛光机，甚至很多厂商只能达到78硬度，这是远远不够的。第二，抛光革表面的粗糙度远远达不到国外的水准，使抛光过程中，全自动抛光机，切力不够形式麻面或，或者速率太慢，数控全自动抛光机，这都是客户所不能接受的。而进口抛光革硬度直达93，并且厚度可控制在1MM内，其表面具有很高的粗糙性（粗糙但不杂乱），使铝合金镜面抛光的过程中，速度达到切削效果。

《二》粗抛液，铝合金粗抛液主要成份是氧化铝为主的水性液体，其均匀的氧化铝颗粒配合切削液，防沉液，PH调节剂，防锈剂，阳离子水等一些成份精制而成。一般来说，氧化铝是呈平板状的，主要颗粒是W3-W6之间，这样有助于在粗抛过程中还原产品一个平整光泽的表面，不会产生大的划痕。其实国内粗抛液的生产水平，基本上可以满足加工厂商的需求，不再依赖进口。

抛光研磨材料是决定工件表面研磨抛光质量的关键。为什么这样说呢？在工件的表面研磨抛光处理时，必须要利用研磨介质对工件表面进行打磨后才能使工件表面产生光滑的表面，这个研磨介质就是抛光研磨材料。抛光研磨材料对工件表面产生抛光作用的主要原因，不锈钢全自动抛光机，是研磨抛光磨料对工件表面所产生的研磨作用，在研磨工作进行过程中，抛光研磨材料对工件表面上原有的毛刺、飞边、氧化皮、划痕、刀痕等进行了有效的微磨削作用，经过这种微磨削作用后，就能使工件表面达到光滑和光亮的效果。 镜面全自动抛光机-宝亿科技(在线咨询)-全自动抛光机由东莞市宝亿自动化科技有限公司提供。行路致远，砥砺前行。东莞市宝亿自动化科技有限公司致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为机械及工业制品项目合作具有竞争力的企业，与您一起飞跃，共同成功!