

# 不锈钢餐具抛光镜面加工 阿明抛光

产品名称	不锈钢餐具抛光镜面加工 阿明抛光
公司名称	永康市西城贵凯五金厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	浙江省金华市永康市古山镇古山四村107号
联系电话	15258998150 15258998150

## 产品详情

【铁件抛光处理】、【铝件抛光加工】、【铝管抛光加工】、【铝板抛光加工】、【溜冰鞋配件抛光】、【铝合金抛光】、【锌合金抛光】、【铝表面抛光处理】、【铁片抛光加工】、【铁片平面抛光加工】、【铁片抛光打磨】

内表面抛光（使用内抛光机）：用抛杆伸入管内带动千叶轮或者自制的砂带轮高速旋转，并伴随钢管自身的旋转进行抛光，旋转的同时缓慢前进抛杆。一般来说先用60#-80#的千叶轮或者砂带轮进行粗抛，后根据光洁度的要求逐渐用高精密度的进行细抛。大尺寸的管子6“以上一般用千叶轮，小尺寸的管子可以用自制的砂带轮，可以减少成本。如果觉得机械抛光抛出来不够亮，细抛时可适当涂抹抛光膏增加光亮感。

【铁件抛光处理】、【铝件抛光加工】、【铝管抛光加工】、【铝板抛光加工】、【溜冰鞋配件抛光】、【铝合金抛光】、【锌合金抛光】、【铝表面抛光处理】、【铁片抛光加工】、【铁片平面抛光加工】、【铁片抛光打磨】

喷丸与喷砂的区别：

喷丸与喷砂都是使用高压风或压缩空气作动力,将其高速的吹出去冲击工件表面达到清理效果,但选择的介质不同,效果也不相同. 喷砂处理后,工件表面污物被清除掉,工件表面被微量破坏,表面积大幅增加,从而增加了工件与涂/镀层的结合强度.

经过喷砂处理的工件表面为金属本色,但是由于表面为毛糙面,光线被折射掉,故没有金属光泽,为发暗表面. 喷丸处理后,工件表面污物被清除掉,工件表面被微量而不被破坏,表面积有所增加.由于加工过程中,工件表面没有被破坏,加工时产生的多余能量就会引会工件基体的表面强化.

【铁件抛光处理】、【铝件抛光加工】、【铝管抛光加工】、【铝板抛光加工】、【溜冰鞋配件抛光】、【铝合金抛光】、【锌合金抛光】、【铝表面抛光处理】、【铁片抛光加工】、【铁片平面抛光加工】

## 】、【铁片抛光打磨】

机械镜面抛光的步骤机械镜面抛光是在金属材料上经过磨光工序（粗磨、细磨）和抛光工序（WENDT 三步抛光）从而达到平整、光亮似镜面般的表面。磨光工序磨光的目的是为了获得平整光滑的磨面。此时磨面上还留有极细而均匀的磨痕。磨光分为粗磨和细磨两种。粗磨粗磨是将粗糙的表面和不规则外形修正成形。细磨经过粗磨后金属表面尚有很深的磨痕，需要在细磨中消除，为抛光做准备。