

东阳抛光 阿明抛光质量有保证 不锈钢抛光

产品名称	东阳抛光 阿明抛光质量有保证 不锈钢抛光
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】

不锈钢电解抛光液作业时出现麻点的常见原因是什么？

1. 夹具结构导致电流密度分布不均，改善夹具结构使夹具与工件的接触比较平衡均匀，在保证夹具合格的情况下尽量增大夹具与工件的接触面积。
2. 不锈钢电解抛光液比重下降或超出很大值，如果超出所要求的比重范围，工件表面就容易产生麻点，不锈钢电解抛光液的比重是1.68-1.72.
3. 温度过高，温度高可提高不锈钢电解抛光液的电导率，增加工件的表面亮度，但容易造成电流密度分布不均而产生麻点。

【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】

不锈钢电解抛光液”为什么使用一段时间会出现泡沫？

原因分析：工件表面未除油，一些油污浮在电解液表面，对操作带来了困难。

解决方法：已经出现此情况的，建议将表面的油污捞出，未出现的建议在抛光前进行除油。

电化学抛光液内硫酸与磷酸之间有什么关系？

原因分析：硫酸较多，抛光速度过快，对金属基体可加快腐蚀，磷酸较多，可在工件表面吸附一种黏膜，亮度下降，抛光速度变慢。当然也不排除其他因素。

解决方法：调整硫酸磷酸合适比例。

【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】

什么因素可以影响到镜面抛光的效果？

- 1、剃前齿轮精度对剃齿后加工的精度影响非常大
- 2、留剃余量应当适当
- 3、剃齿的切削用量对光洁度影响也很大。
- 4、剃齿产生的齿形误差也影响光洁度