

阿明抛光欢迎来图来样 金属表面抛光 古山镇抛光

产品名称	阿明抛光欢迎来图来样 金属表面抛光 古山镇抛光
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】

为什么不锈钢电解抛光后表面有阴阳面，及局部无光泽的现象？

原因分析：工件放置的位置没有与阴极对正，或工件互相有屏蔽。

解决方法：将工件进行适当的调整，使工件与阴极的位置适当，使电力分布合理。

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。

工件抛光后表面无光泽，在浅黄色底子上有白点，一般什么原因引起的？

原因分析：可能是电解抛光溶液中铬酐含量过高，甚至超过1.5%

解决方法：推荐使用“不锈钢电解抛光液”。

【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】

1、不锈钢工件在进入抛光槽之前应尽可能将残留在工件表面的水分除去，因工件夹带过多水分有可能造成抛光面出现严重麻点，局部浸蚀而导致工件报废。

2、在电解抛光过程中，作为阳极的不锈钢工件，其所含的铁、铬、镍元素不断转变为金属离子溶入抛光液内而不在阴极表面沉积。随着抛光过程的进行，金属离子浓度不断增加，当达到一定数值后，这些金属离子以磷酸盐和盐形式不断从抛光液内沉淀析出，沉降于抛光槽底部。为此，抛光液必须定期过滤，去除这些固体沉淀物。

【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】

剃齿产生的齿形误差也影响光洁度。经过实际加工经验可知，刀具是正确的渐开线，剃后的齿轮不容易得到正确的渐开线，是有误差的。相对来说用直齿剃刀加工斜齿轮，误差比用斜齿剃刀加工斜齿轮要小(保证轴交角在10-15度的前提下)。因为现在还无法计算出剃齿误差的大小，所以一般齿形需要做不断的修正，从而达到正确的要求。