

管材拉丝机 输送式管材拉丝机 宝亿科技

产品名称	管材拉丝机 输送式管材拉丝机 宝亿科技
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

铝材镜面抛光技术的特点和改进

5.引入化学磨砂抛光槽，在高温区间(80-120度)起砂和去机械纹，输送式管材拉丝机，是有别于碱蚀和酸蚀砂面的第三种化学砂面技术，且兼备相当三酸槽80%的抛光能力，集起砂、去纹和抛光于一槽；

6.滴流问题，抛光液消耗降低50%以上，成品率大幅提高.流痕是抛光技术的大敌，吨材400-500Kg的抛光液消耗、成品率不足70%等，均由流痕引起.经近三年的刻苦研究，研发小组找到了一类强力缓蚀剂，在铝材表面形成一层有机保护膜，滴流时能有效隔离抛光液，铝管管材拉丝机，使铝材免受流痕之苦.化学磨砂槽和镜面抛光槽中都添加有抗流痕的缓蚀剂，铝材取出后可任意滴流，没有流痕，管材拉丝机，也不花材.

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

如何实现抛光佳表面处理效果

如何实现抛光佳表面处理效果

根据工件材质和形状确定适合你的率方式，圆管管材拉丝机，如滚筒式的翻滚作业、360度旋转喷砂设备作业、平板式输送式喷砂作业等。为您实现佳的表面光洁度部分取决于你使用的砂材，事实上，不同砂材的按比例做适当混合可能会给你带来不一样的效果，比如让你的工件表面更加明亮，以及可以节约。材质较硬的表面，我们应该用更硬的砂材去撞击，如果用塑胶粒去撞击钢铁铸件的表面，就等于

以卵击石，当然，这些并不是对，有时候根想要的效果，必须采用一些背道而驰的方式获得。

喷砂的角度应以30-45度角对着你的要处理位置表面，让您的磨料用少的磨损达到好的效果。特别是当你想要找到一个适合自己想要的效果的时候，通过多个角度的工作测试，找到你所需要的平衡点，做个记录，以后就按这个标准创造你佳的喷涂表面。

降低砂材的磨损速度

这个秘诀优化您的媒体（砂材）的使用寿命，同时还优化您的喷砂效果，是运用砂材的使用量比例。使用太多砂材不会获得任何更快的工作，你的砂材磨损要却快了许多。

使用过少会降低你的效率，又很难达到你想要的效果，砂材量要在储存装置的50%以上及90%之间。

确定你的喷砂时间，以达到你的要求为准，过长就是浪费。

根据你想要的效果和你工件的材质选择适合的砂材来完成这个工作，并找到合适的位置角度。

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，一，抛光革硬度达不到指要求，一般国内的抛光革高可达90硬度，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，切力不够形式麻面或孔，或者速率太慢，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。

管材拉丝机-输送式管材拉丝机-宝亿科技(诚信商家)由东莞市宝亿自动化科技有限公司提供。东莞市宝亿自动化科技有限公司在机械及工业制品项目合作这一领域倾注了诸多的热忱和热情，宝亿科技一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：施小姐。