

东阳不锈钢厨具抛光 阿明抛光 阿明抛光加工

产品名称	东阳不锈钢厨具抛光 阿明抛光 阿明抛光加工
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】

不锈钢拉丝是一种金属加工工艺，是当今不锈钢和铝制品行业比较流行的一种表面处理技术。是对不锈钢产品进行的拉丝效果处理。不锈钢拉丝一般有几种效果：直丝纹、雪花纹、尼龙纹。直丝纹是从上到下不间断的纹路，一般采用固定拉丝机工件前后运动即可。雪花纹是现在比较流行的一种，由一点点有规矩的点组成，可用虫仔砂纸达到效果。尼龙纹是由长短不条组成，由于尼龙轮质地柔软所以可磨不平部位，达到尼龙纹。

【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】

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。