

铝合金抛光 阿明抛光欢迎来图来样 永康花街抛光

产品名称	铝合金抛光 阿明抛光欢迎来图来样 永康花街抛光
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】

不锈钢电解抛光原理被大家公认的主要为黏膜理论。该理论主要为：工件上脱离的金属离子与抛光液中的磷酸形成一层磷酸盐膜吸附在工件表面，这种黏膜在凸起处较薄，凹处较厚，因凸起处电流密度高而溶解快，随黏膜流动，凹凸不断变化，粗糙表面逐渐被整平的过程。

【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.返工零件，工件在第二次电解抛光时容易产生麻点。为了避免第二次产生麻点，二次电解抛光必须相应的减少时间和电流大小。
- 2.气体逸出不畅,气体逸出不畅，主要是工件上装夹具的角度不合理，工件的孔口方向尽量向上，调整夹具到合适的角度，使工件在电解抛光时产生的气体容易散发。
- 3.电解抛光时间过长,电解抛光是一个微观整平过程，当工件表面达到微观的光亮平整后，零件表面就会停止氧化，如果继续电解的话会产生过腐蚀现象出现麻点。

【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】

不锈钢研磨抛光液如何使用？

- 1、不锈钢研磨抛光液主要功能是抛光，兼有效除氧化皮性能，可配合不锈钢滚筒抛光液(06204)使用，一步用本品滚光清除表面毛刺、氧化皮等，第二步使用不锈钢滚筒抛光液(06204)进行抛光，光泽更好，亦可单独使用。
- 2、配液:将研磨抛光液按零件重量的2-3%(或根据氧化层情况加量)倒入装有不锈钢零件的滚筒中，然后加入两倍水(也就是抛光液:水=1:1~2稀释后使用)。