

西城街道不锈钢抛光 阿明抛光保证产品质量 不锈钢配件抛光

产品名称	西城街道不锈钢抛光 阿明抛光保证产品质量 不锈钢配件抛光
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.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】

- 1、在抛光槽运行过程中，除磷酸、不断消耗外水分因蒸发和电解而损失，此外，高粘度抛光液不断被工件夹带损失，抛光液液面不断下降，需经常往抛光槽补加新鲜抛光液和水

2、该抛光液在未经抛光前的原始比重为1.68，在抛光槽运行过程中，抛光液的比重应控在 1.68 ± 0.03 的范围内。抛光液比重和粘度过高，说明抛光液含水量不足或含量偏高磷酸含量偏低；反之，抛光液比重过低，表明抛光液含水量过高。经常用比重计测定抛光液的比重是一种简单有效的控制手段。

【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】

布轮粘砂抛光：用布轮粘结研磨材料的抛光。在过去是常见的抛光不锈钢的方法。在马达驱动的单头或双头抛光机（砂轮机演变过来）的旋转的布轮上涂上抛光膏，操作工手持不锈钢工件进行抛光。劳动强度大，工作环境差车间工人受污染程度高，经常需要戴口罩操作。不锈钢抛光主要采用氧化铬和粘结剂制成的坚硬锐利、去除能力强的青蜡。青蜡为抛光蜡的一种。抛光蜡（膏）为抛光材料的固体形式，主要由磨料、有机膏体及添加剂组成，其中磨料的种类、晶型、粒度以及有机膏体的种类、配比等都是影响抛光质量的重要因素。