

不锈钢深孔抛光 东莞不锈钢深孔抛光 械植金属材料

产品名称	不锈钢深孔抛光 东莞不锈钢深孔抛光 械植金属材料
公司名称	东莞市械植金属材料有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市大朗镇酷赛科技园2栋1楼A2车间
联系电话	15118224353

产品详情

在一般的电解处理中，电流有易于在电极周围集中的倾向，不锈钢深孔抛光价格，这样在处理大平板状的材料时，周围部分要比中部易于光泽化。为了抑制这种电流分布的不均匀性，就得把阳极面积做得比阴极面积大，并且加大电极间的距离。而电极间距离增大后，又使电能的消耗增加，所以根据电解液的电阻率、温度和电流密度的不同，电极间距离大都在10—60cm之间选择。

电解抛光后的微观表面比机械抛光的更平滑，不锈钢深孔抛光厂家，反光率更高。这使得设备不粘壁、不挂料、易清洗，工件表面约减少1丝左右，达到GMP和FDA规范要求。

在做不锈钢电解抛光时，表面吸附一层浅红色物质，再次放入电解液会有短时间的反应，什么原因？

原因分析用铜挂具，铜离子电解液吸附到阳极表面，东莞不锈钢深孔抛光，影响抛光质量，再次放入会有短时间反应是因为电解液将工件表面的铜离子溶解了。

不锈钢电解抛光的介绍

电解抛光，是以被抛工件为阳极，不溶性金属为阴极，两极同时浸入到电解槽中，通以直流电反应而产生有选择性的阳极溶解，从而达到工件表面除去细微毛刺和光亮度增大的效果。

不锈钢电解抛光为什么要电解抛光？

电解抛光的特点是：

抛光的表面不会产生变质层，无附加应力，并可去除或减小原有的应力层

对难于用机械抛光的硬质材料、软质材料以及薄壁、形状复杂、细小的零件和制品都能加工

抛光时间短，而且可以多件同时抛光，生产

电解抛光所能达到的表面粗糙度与原始表面粗糙度有关，一般可提高两级。

200系列和300系列不锈钢通常选用不锈钢电解抛光处理工艺来完成，不锈钢深孔抛光报价，不但能得到很好的整平效果，表面亮度更是可以达到8K镜面效果，同时由于电解抛光过程中在电解抛光液的作用下，去除了不锈钢表面毛刺，批峰和杂质后，改善金属表面的微观几何形状，降低金属表面粗糙度。不锈钢深孔抛光

不锈钢在加工成型过程中难免会用焊接、热处理等工艺。那么，表面就会出现不同程度的焊斑和高温处理氧化层，为了使不锈钢成品外观更加美观、漂亮。

不锈钢电解抛光所需条件及设备：电源、整流器、抛光槽、工件挂具、加热设施、阴极和阳极材料、若干漂洗用胶框、电解抛光液。

不锈钢深孔抛光价格-东莞不锈钢深孔抛光-棫檀金属材料由东莞市棫檀金属材料有限公司提供。行路致远，砥砺前行。东莞市棫檀金属材料有限公司致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为工业制品具有竞争力的企业，与您一起飞跃，共同成功!