

宁波不锈钢切割件表面拉丝抛光处理厂家 无锡拓龙科技

产品名称	宁波不锈钢切割件表面拉丝抛光处理厂家 无锡拓龙科技
公司名称	无锡拓龙科技发展有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市锡山区东北塘镇农石路88号
联系电话	15306196052

产品详情

粗抛：经铣、电火花、磨等工艺后的表面可以选择转速在35 000—40 000 rpm的旋转表面抛光机或超声波研磨机进行抛光。常用的方法有利用直径 3mm、WA # 400的轮子去除白色电火花层。然后是手工油石研磨，条状油石加煤油作为润滑剂或冷却剂。一般的使用顺序为#180 ~ #240 ~ #320 ~ #400 ~ #600 ~ #800 ~ #1000。油石抛光方法，这个作业是重要的高难度作业，根据加工品的不同规格，分别约70度的角位均衡的进行交叉研磨。理想的往返范围约为40毫米 ~ 70毫米。油石作业也会根据加工品的材质而变化。许多模具制造商为了节约时间而选择从#400开始。

半精抛：半精抛主要使用砂纸和煤油。油石作业结束后是砂纸作业，砂纸作业时，要注意模仁的圆边、圆角和桔皮的产生。所以油石流程尽量做到细加工。砂纸抛光的重点。砂纸配合较硬的木棒像油石作业一样约70度角交叉地进行研磨，一面砂纸研磨次数约10次 ~ 15次。如果研磨时间过长，砂纸的研磨力会减低，这样就会导致加工面出现不均匀现象（这也是产生橘皮的原因之一）。砂纸作业时一般都采用竹片进行研磨，实际使用材质弹力小的木棒或硬度低的铝棒约45度角进行研磨是为理想的。研磨面不能使用橡胶或者弹性高的材料，不能用45度角研磨的形状可以用锐角。砂纸的号数依次为：#220 ~ #320 ~ #400 ~ #600 ~ #800 ~ #1000 ~ #1200 ~ #1500。实际上#1500砂纸只用适于淬硬的模具钢(52HRC以上)，而不适用于预硬钢，因为这样可能会导致预硬钢件表面shao伤。

企业视频展播，请点击播放

视频作者：无锡拓龙科技发展有限公司

为何说楼梯护栏抛光加工十分重要呢？楼梯护栏我们每天都在接触，住宅的楼梯护栏、酒店宾馆的楼梯护栏、以及商场大厦楼梯护栏等等。也许见多了就会被我们忽略，不锈钢切割件表面拉丝抛光处理厂家，但我们只要慢下来仔细品味，现代楼梯护栏还是别有一番qing趣的。现代中式风格楼梯护栏是中式风格楼梯护栏的一种，也被称作新中式风格护栏。是传统中国文化风格在当前时代背景下的演变，现代中式风格楼梯是对中国当代文化充分理解基础上的当代设计。

电化学修磨抛光的原理

??电化学修磨抛光的原理与电解磨削类似，它以金属的电化学阳极溶解作用为主，轻微的机械刮削作用为辅，并伴随有微弱的火花放电作用。

??所谓金属的电化学阳极溶解作用，通俗地讲可比喻为电镀的相反过程。就是将被修磨或抛光的工件表面定向地溶解掉一层，这一溶解过程的尺寸是可以控制的。

??电化学阳极溶解过程中，金属表面生成大量电解产物（如氧化膜和氢氧化物絮状物等），覆盖在工件表面，影响进一步的电化学反应。此外在靠近工件电极表面处溶液的离子浓度和溶液内部的离子浓度有明显差别，使进一步的电化学阳极溶解产生困难，表面质量严重恶化。所以电化学修磨抛光时使用如图1所示的工具作为阴极，工具电极表面含有磨料并突出在表面。这样在操作时工具与工件轻微接触移动时也不易产生短路。

宁波不锈钢切割件表面拉丝抛光处理厂家-无锡拓龙科技(推荐商家)由无锡拓龙科技发展有限公司提供。无锡拓龙科技发展有限公司坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支高素质的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。无锡拓龙科技——您可信赖的朋友，公司地址：无锡市锡山区东北塘镇农石路88号，联系人：徐学俭。