

无锡镜面不锈钢管 无锡拓龙科技

产品名称	无锡镜面不锈钢管 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

模具镜面抛光怎样才能有镜面效果呢

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，304镜面不锈钢管价格，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，无锡镜面不锈钢管，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

电解抛光和化学抛光

- (1) 电源：电源可选用双相220V，三相380V。
- (2) 整流器。可根据客户抛光工件的规格及产量大小而定。
- (3) 电解槽。可选用聚硬板材焊接而成。在槽上装三根电极棒，中间为可移动的阳极棒，接电源阳极（或正极），两侧为阴极棒，连接电源阴极（负极）。
- (4) 加热装置及冷却设备：加热可选用石英加热管。
- (5) 挂具。建议选用钛做挂具，因为钛较耐腐蚀，寿命长，钛离子对槽液无影响。或铜挂具，因为铜的导电性能非常好，因此抛光的质量也相对好。
- (6) 阴阳极材料。根据实际生产需要订购铜棒及铅板。

不锈钢表面研磨抛光处理

人们大都认为不锈钢是不会生锈的，其实不然，它和其它许多金属一样，镜面不锈钢管价格，用手接触或者接触空气受环境影响时也会被氧化生锈，另外不锈钢工件表面经过机械加工例如焊接、冲压、卷曲、热处理等工艺处理之后生成一层乌黑的氧化变质硬化层，同时又形成了许多肉眼看见和看不见的微小毛刺以及锐角毛边等，一般情况下用机械的方法很难将它们除去，影响其工件材质本身特性的发挥。为了解决这些问题，人们使用各种方法对不锈钢等金属表面进行研磨抛光处理，现分类如下：

1、机械研磨抛光：

a：砂轮抛光 b：喷沙抛光 c：研削抛光 d：挤压抛光

2、学研磨抛光：

a. 解化学研磨抛光； b. 化学研磨抛光

3、复合研磨抛光：

无锡镜面不锈钢管-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。