

A2308型三圆孔自攻螺套消除模具抛光机的橘皮现

产品名称	A2308型三圆孔自攻螺套消除模具抛光机的橘皮现
公司名称	东螺五金制品有限公司
价格	.10/只
规格参数	品牌:东螺五金 型号:工业紧固件
公司地址	苏州市昆山市邵泾路98号
联系电话	0512-50135027 18550377770

产品详情

产品名称	A2-308型三圆孔自攻螺套
标准	
材质	A2-70(SUS304)
表面处理	本色
其他	无需要咨询，全部现货，直接订购/部分产品有库存，需要定做，交期10-15天

消除模具抛光机的橘皮现象有诀窍 在消除及避免橘皮现象的问题上,不仅不断更新模具抛光设备及工艺,同时也总结了各种操作过程中所积累的经验,我们找了有长期工作经验的业内人士为大家详细介绍如何消除模具抛光机的橘皮现象。 模具抛光机的橘皮现象,是在模具日常抛光过程中遇到的常见问题就是抛光过度,就是指抛光的时间越长,模具表面的质量就越差,发生抛光过度有两种现象:即是橘皮和点蚀。常见的橘皮原因是模具表面过热或渗碳过度引起,抛光压力过大及抛光时间过长是产生“橘皮”的主要原因,具体体现在导光板的抛光中,所以我们必须想办法解决这一问题。抛光过度的时间会因工件材质的硬度不同而不同。可以通过两种方法来消除已经产生的橘皮,a.把有缺陷的表面去除,研磨的粒度比先前使用砂号略粗一级,再研磨,抛光粒度低一些。 b.以低于回火温度oC的温度进行应力小区,在抛光前使用最细的砂号进行研磨,最后以最轻的力度进行抛光。 形成点蚀的工件往往使因为钢材中有硬而脆的氧化物导致,所以产生点蚀的原因一般是抛光压力大,时间长,钢材纯度不高,模具表面生锈等。 消除的措施有三,a.小心地将表面重新研磨,砂粒粒度比先前所使用的粒度略粗一级,采用软质及削锐的油石进行最后步骤的研磨再进行抛光。 B.当砂粒尺寸小于mm时避免采用最软的抛光工具。 c.尽可能采用最短的抛光时间和最小的抛光力度。

关于东螺在线：

紧固件行业种类过多，在采购相关紧固件产品时，请详细了解您企业对于紧固件产品具体要求，例如：

强度等级、抗拉强度、抗腐蚀性、盐雾试验要求、扭力、外观规格、材质要求、表面处理要求以及螺纹要求等等。紧固件标准件基本都会有标准要求图纸要求以及标准的检验要求，东螺产品依据标准规范。

如果您需求产品为非标准产品，请您电联（0512-50135020）将您对产品的详细需求表明以及提供您非标准件的产品图纸。

关于物流快递：

江浙沪地区基本上都是今天发第二天可到货（快递特殊情况除外），外省时间估计会在3-5天左右。根据客户所在地选择合适快递或者专线物流。

关于东螺自建仓库：

东螺在线自建仓库位于昆山市开发区邵泾路98号，同时在昆山、海盐、宁波有螺丝螺栓螺母紧固件的生产厂区，为客户标准件以及非标准件产品生产。

东螺在线自建仓库产品主要以标准件为主，同时针对长期性客户的非标产品库存，也会根据客户日后生产情况给予备货库存，以便客户急需时能得以及时供应（紧固件非标准基本都是不备库存，需下单之后生产加工，一般工期为15个工作日左右，个别工艺较复杂时间会适当延长，如需其他表面处理，时间不包含在内）。

东螺在线自建仓库产品，未经表面处理居多，其他表面处理库存也会根据东螺多年来经验针对市场要求制定库存方案，如库存中无客户所需表面处理产品，客户也无需担心，1-2个工作日时间即可完成客户所需表面处理需求，打包物流快递。

关于东螺在线平台性质：

东螺在线为东螺五金制品有限公司搭建的在线紧固件产品订购平台，东螺在线可实时地对库存、种类等信息查询及在线下单，相对于单纯的紧固件厂家下单：

节省了出货时间

对于订货量没有厂家苛刻极高要求

产品种类相对于螺丝螺栓等紧固件厂家较齐全

厂家的价格，“零售”着卖！

拥有紧固件<http://sus304.bosch-china.com/>不锈钢螺丝生产厂家种类相对齐全的厂房库存建设,产品到手-转眼之间！

东螺在线现场仓库展示：