

各种金属制品加工 机械五金加工

产品名称	各种金属制品加工 机械五金加工
公司名称	上海爱帆金属制品有限公司
价格	800.00/个
规格参数	钣金材质:不锈钢 钣金厚度:可定制 (mm) 加工尺寸/长*宽*高:可定制 (mm)
公司地址	中国 上海市 上海市闸北区灵石路891号
联系电话	86 021 56617191 13901997868

产品详情

不锈钢制品:

不锈钢制品是采用不锈钢材料为主要原料加工而成的生活用品、工业用品的统称。不锈钢是在空气中或化学腐蚀介质中能够抵抗腐蚀的一种高合金钢，不锈钢是具有美观的表面和耐腐蚀性能好，不必经过镀色等表面处理，而发挥不锈钢所固有的表面性能,使用于多方面的钢铁的一种，通常称为不锈钢。

不锈钢制品一般耐酸耐碱用316l系列，食品卫生级则为sus304，一般情况下用430，201系列。201系列普遍运用于生活的各个方面，家中的不锈钢制品橱柜、垃圾桶等皆为201系列，符合gmp认证要求的不锈钢制品则要求sus304和316l系列。抛光工艺：不锈钢抛光工艺可以分为打磨和出光两部分。

打磨：不锈钢焊接件打磨主要目标是去掉焊点，达到表面粗糙度为r10um的工件，为出光做准备。打磨部分概括来说有：三个工序：粗磨，半精磨，精磨三个面：两个侧面一个棱边九个抛光机二十七个调节机构。详细说明如下：1、对上道转入抛光工序的工件进行目测检验，如焊缝是否有漏焊，焊穿，焊点深浅不均匀，偏离接缝太远，局部凹陷，对接不齐，是否有较深划痕，碰伤，严重变形等在本工序无法补救的缺陷，如果有上述缺陷应返回上道工序修整。若无上述缺陷，进入本抛光工序。2、粗磨，用600#的砂带在三面上往返磨削工件，本工序要达到的目标是去掉工件焊接留下的焊点，以及在上道工序出现的碰伤，达到焊口圆角初步成型，水平面和垂直面基本无大划痕，无碰伤，经此步工序后工件表面的粗糙度应能达到r0.8mm。注意在抛光过程中注意砂带机的倾斜角度和控制好砂带机对工件的压力。一般来说以与被抛面成一条直线比较适中！3、半精磨，用800#的砂带按照前面往返磨削工件的方法中磨工件的三面，主要是对前面工序出现的接缝进行修正以及对粗磨后产生的印痕进行进一步的细磨，对前面工序留下的印痕要反复磨削，达到工件表面无划痕，基本变亮。本工序表面粗糙度应能达到r0.4mm。（注意本工序不要产生新的划痕及碰伤，因为在后面的工序无法修补此类缺陷。）4、精磨，用1000#的砂带主要是对前步工序出现的细小纹线的修正磨削，磨削方法与上同。本工序要达到的目标是磨削部分与工件未磨削部分的接缝基本消失，工件表面进一步光亮，通过本工序磨削后的工件要基本接近镜面效果，工件表面粗糙度应能达到r0.1mm5、关于更换砂带的说明：一般来说，600#的砂带可以抛磨1500mm长的工件6-8根，800#的砂带可以抛磨工件4-6根，1000#的砂带可以抛磨工件1-2根，具体情况还需以工件焊接焊

点情况，抛光使用的压力，以及打磨的方式方法有很大的关系。另外还需注意更换砂带必须保证砂带在海绵轮上能平稳转动，以达到均匀磨削工件的目的。

本产品的钣金材质是不锈钢，钣金厚度是可定制（mm），加工尺寸/长*宽*高是可定制（mm），成型件是多种，下料方式是冲床，公差是1，加工工序是折弯，表面处理是钣金加工，表面粗糙度是1，打样周期是4-7天，加工周期是4-7天，年剩余加工能力是900000，年最大加工能力是9000，应用领域是通讯、桥梁、电力、工业设备、家居用品、办公用品