

东莞手机摄相机头插卡器卡针五金件配件研磨抛光

产品名称	东莞手机摄相机头插卡器卡针五金件配件研磨抛光
公司名称	东莞市莞研精密电子五金有限公司
价格	.00/个
规格参数	OPP:摄相机头 R9:五金件 东莞:研磨抛光
公司地址	广东省东莞市寮步镇寮步金富路72号3栋101房（注册地址）
联系电话	0769-82223949 13316699872

产品详情

东莞市莞研精密电子五金有限公司手机摄相机头五金抛光工艺可以分为打磨和出光两部分。现将该两部分工艺和方法总结如下：

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。

打磨部分有三个工序：粗磨，半精磨，精磨

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#的砂带在产品上往返磨削工件，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，经此道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产品，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#的砂带主要是对前道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R0.1mm

5、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。

专业提供平面研磨抛光，双面研磨抛光，等系列产品来料加工服务经验项目有各种五金金属抛光加工，平面工件研磨抛光加工，异形曲面工件研磨抛光加工，产品广泛应用于超硬材料精密工具加工以及半导体硅晶片、光学玻璃、陶瓷、液晶、手表玻璃、宝石、各种法兰、阀片、密封件、刀片等金属及非金属的零部件。

地址：广东省东莞市鳧山金华街28号

QQ:980140095

微信：13316699872

电话：0769-82223949

手机：13316699872