

# 横沥省模抛光厂 东莞省模抛光 省模抛光

|      |                         |
|------|-------------------------|
| 产品名称 | 横沥省模抛光厂 东莞省模抛光 省模抛光     |
| 公司名称 | 东莞市凤岗明顺模具加工店            |
| 价格   | 面议                      |
| 规格参数 |                         |
| 公司地址 | 东莞市凤岗镇凤岗凤清路13号          |
| 联系电话 | 18420426891 18420426891 |

## 产品详情

珠海省模抛光哪家好，江门省模抛光价格，肇庆省模抛光加工，惠州五金省模抛光

7.4 工件表面“点蚀”形成的原因由于在钢材中有些非金属的杂质，通常是硬而脆的氧化物，在抛光过程中从钢材表面被拉出，形成微坑或点蚀，产生“点蚀”的主要因素有以下几点：

(1) 抛光的压力过大，抛光时间过长。

(2) 钢材的纯净度不够，硬性杂质的含量高。

(3) 模具表面生锈。

(4) 黑皮料未清除。7.5 消除工件点蚀的措施(1) 小心地将表面重新研磨，省模抛光，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才再进行抛光程序。

(2) 当砂粒尺寸小于1 mm应避免采用最软的抛光工具。

(3) 尽可能采用最短的抛光时间和小的抛光力度。

7.5 消除工件点蚀的措施(1) 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才再进行抛光程序。

(2) 当砂粒尺寸小于1 mm应避免采用最软的抛光工具。

(3) 尽可能采用最短的抛光时间和最小的抛光力度。

东莞市明顺省模抛光厂从事高精密塑胶模具省模抛光、模具抛光、镜面抛光、去除料纹。明顺省模抛光厂2012年成立，经过几年的锐意进取，已发展成为珠三角省模抛光行业的龙头企业，横沥省模抛光厂，本厂专业对外承接省模抛光、光学磨镜、去除模具料纹，磨R镜等。为三星、HP、联想、步步高等品牌的金牌供应商。

长安模具抛光哪家好，虎门模具抛光价格，厚街模具抛光加工，沙田五金模具抛光

光的工艺过程

粗抛精铣、电火花加工、磨削等工艺后的表面可以选择转速在35 000 ~ 40 000 r/min的旋转表面抛光机进行抛光。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。使用顺序为180# 240# 320# 400# 600# 800# 1 000#。

3.2 半精抛半精抛主要使用砂纸和煤油。砂纸的号数依次为：400# 600# 800# 1 000# 1 200# 1 500#。实际上#1 500砂纸只适用于淬硬的模具钢（52 HRC以上），东坑省模抛光哪家好，而不适用于预硬钢，因为这样可能会导致预硬钢件表面损伤，无法达到预期抛光效果。

3.3

精抛精抛主要使用钻石研磨膏。若用抛光布轮混合钻石研磨粉或研磨膏进行研磨，则通常的研磨顺序是9  $\mu\text{m}$  (1 800#) 6  $\mu\text{m}$  (3 000#) 3  $\mu\text{m}$  (8 000#)。9  $\mu\text{m}$ 的钻石研磨膏和抛光布轮可用来去除1 200#和1 500#号砂纸留下的发状磨痕。接着用粘毡和钻石研磨膏进行抛光，顺序为1  $\mu\text{m}$  (14 000#) 1/2  $\mu\text{m}$  (60 000#) 1/4  $\mu\text{m}$  (100 000#)。

如电火花精修规准选择不当，热影响层的深度最大可达0.4 mm。硬化薄层的硬度比基体硬度高，必须去除。因此增加一道粗磨加工，为抛光加工提供一个良好基础。

东莞市明顺省模抛光厂从事高精密塑胶模具省模抛光、模具抛光、镜面抛光、去除料纹。明顺省模抛光厂2012年成立，经过几年的锐意进取，已发展成为珠三角省模抛光行业的龙头企业，本厂专业对外承接省模抛光、光学磨镜、去除模具料纹，磨R镜等。为三星、HP、联想、步步高等品牌的金牌供应商。我们的客户遍布广东各地市，东莞、惠州、中山、珠海、广州，省内都可以提供取送货服务，省外可快递的方式提供加工。

模具抛光行业的人都了解，寮步省模抛光加工，精密模具制造的过程之中，要达到一个比较精密的效果就得用到模具抛光的这种方式，才能够使得抛光出来之后的产品比较的美观同时能够使光洁度变得比较好，让产品看的比较的精致

那么一般模具抛光都需要用到哪些的技术呢，还有一些方法又是哪些呢?今天明顺的小编就来为你揭秘一

下

(1) 首先省模的时候要注意省模工件的底角边，还有底下的坑以及一个比较难省的地角的地方，先要对这些比较困难的部位进行省模抛光，之后再省凸出的位置以及模具的一个大平面。

(2) 有一些的模具工件是由三到四件夹在一起而形成的模具模件，有小部分的模具模口只能够去掉粗纹还有火花纹，之后再所有的模具工件省到一个比较平滑表面，这样就可以使得产品啤出的时候夹口位置比较顺滑。

(3) 模具的平面位置还有凸出的位置模具工件，在去掉粗纹之后需要用平的钢片检查一下是否存在高低不平或者是反口的现象，若是不平就会导致产品不平还有拖花的现状，

(4) 模具工件有一些地方是需要封胶位的花，可以使用纸胶贴在不能省的边沿之上，这样才保证不会省到这个地方。

(5) 用铜片或者是竹片进行加工，应该要让工具的形状和模具比较相似，避免模具工件产生变形的后果

(6) 记住铜片还有竹片压着砂纸进行省模的时候，砂纸不应该大大于工具的面积，避免不应噶打到的地方被多出来的砂纸打成圆口或者变成不平的现状。

这些就是明顺省模抛光在抛光这么多年总结出来的一些小知识。若是没有注意好这些小细节就会导致模具损坏。

东莞市明顺省模抛光厂从事高精密塑胶模具省模抛光、模具抛光、镜面抛光、去除料纹。明顺省模抛光厂2012年成立，经过几年的锐意进取，已发展成为珠三角省模抛光行业的龙头企业，本厂专业对外承接省模抛光、光学磨镜、去除模具料纹，磨R镜等。为三星、HP、联想、步步高等品牌的金牌供应商。横沥省模抛光厂-东莞省模抛光-省模抛光由东莞市凤岗明顺模具加工店提供。东莞市凤岗明顺模具加工店（gdtengyi.com）为客户提供“省模抛光,模具抛光,镜面抛光,去除料纹”等业务，公司拥有“省模抛光,模具抛光,镜面抛光,去除料纹”等品牌。专注于成型模等行业，在广东东莞有较高知名度。欢迎来电垂询，联系人：陈先生。