

寮步模具抛光加工 模具抛光 明顺模具抛光

产品名称	寮步模具抛光加工 模具抛光 明顺模具抛光
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

东坑模具抛光哪家好，常平模具抛光价格，寮步模具抛光加工，大朗五金模具抛光

模具抛光行业的人都了解，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，寮步模具抛光加工，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，企石模具抛光公司，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。

企石镜面抛光公司，大朗五金模具抛光，横沥镜面抛光厂，桥头镜面抛光厂家，谢岗镜面抛光加工店

今天科普一下模具省模抛光都有什么，原理是怎样的，首先当一件模具拿过来的时候，我们需要先进行对模具进行清洗，然后由技术经验丰富的师傅观察操作，从模具最困难的边角部位，进行省模。待边角省模完成之后，在转向中间简单的部位进行省模。同时省模的时候要遵循先粗后细的原则，如果先用细的砂纸省模是无法将粗的刀痕模掉的。

最后在省模完成之后，通过检验达到标准的时候才能够进入抛光车间进行抛光工作，抛光的过程之，对模具抛光的时间不宜太久，否则会使模具便面产生橘皮纹和点蚀。最后抛光完成之后也需要由抛光厂进行检验，只有通过检验之后才可以将模具交付到客人的手中。

模具镜面抛光后的处理方法有如下三种：

(1) 提高可焊性处理：如镀锡因此后处理工艺的优劣直接影响到镀层这些功能的好坏。

脱水处理：水中添加脱水剂，如镀亮镍后处理。

(2) 钝化处理：提高镀层耐蚀性，如镀锌。

(3) 防变色处理：水中添加防变色药剂，如镀银，镀锡，镀仿金等。

模具镜面抛光电镀后对镀层进行各种处理以增强镀层的各种性能，如耐蚀性，抗变色能力，可焊性等。

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。

这道工序主要通过白皮进行粗抛并导角的过程。那在这个过程中有三点要注意：

第1就是压重，模具抛光，压重太轻，铁盘的痕根本就抛不掉，具体压重量视工件硬度情况而定。

第二就是这产品要导角，那么需要在白布下面垫上一块软皮，这样有助于导角，但是软皮不能太软，太软就没有切削力了。第三就是液体的选择了，很多厂家提供的液体质量都太一般，根本无法实现短时间内即抛好的效果，这道工序也是重中之重，抛光好这道工序，那么离这产品成功的步骤也加快了..

精抛虽然要求不是太难，但是也不易忽视。首先，这道工序容易产品小划伤，所以抛光皮，与抛光液质量上一定要得到保证，第二就是卫生条件了，要求员工一定要做好保养工作。

精度参数：平面研磨机按国家标准计量检定规程执行，分别为1、2、3、精刨五个等级。1级平面研磨机要求接触斑点数在任意25×25mm平面内不少于20点，2级平面研磨机要求接触斑点数在任意25×25mm平面内不少于12点，3级平面研磨机未规定接触斑点要求。

平面研磨机的检定规程要求

- 1、用表面粗糙度比较样块比较检定平面研磨机工作面与侧面的表面粗糙度，用分度值为2 的角度规进行检定侧面夹角。
- 2、根据平面研磨机检定规程要求，目力观察和试验外观及表面质量，用检定工具(准确度不低于被检平面研磨机的铸铁平板或平尺)以涂色法检定刮制平面研磨机的接触点数。
- 3、经检定符合平面研磨机检定规格要求的平面研磨机，发给检定证书;不符合本规程要求的，发给检定结果通知书，平面研磨机的检定周期根据使用的具体情况确定，一般为一年。根据被检平面研磨机准确度等级，选用检定工具，用对角线法检定平面研磨机工作面的平面度。

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，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。

寮步模具抛光加工-模具抛光-明顺模具抛光(查看)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)实力雄厚，信誉可靠，在广东东莞的成型模等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将引领明顺模具和您携手步入辉煌，共创美好未来！