

异形不锈钢加工 南京不锈钢加工 金发不锈钢

产品名称	异形不锈钢加工 南京不锈钢加工 金发不锈钢
公司名称	南京市雨花台区金发不锈钢经营部
价格	面议
规格参数	
公司地址	南京市雨花台区雨花经济开发区龙藏大道12号红太阳工业原料城C1区306-3号
联系电话	13601469399

产品详情

不锈钢加工的抛光程序

抛光程序的选择取决于前期加工后的表面状况，如机械加工、电火花加工，不锈钢加工厂家，磨加工等等。机械抛光的一般过程如下：

(1) 粗抛

经铣、电火花、磨等工艺后的表面可以选择转速在35 000—40 000 rpm的旋转表面抛光机或超声波研磨机进行抛光。常用的方法有利用直径 3mm、WA # 400 的轮子去除白色电火花层。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。一般的使用顺序为#180 ~ #240 ~ #320 ~ #400 ~ #600 ~ #800 ~ #1000。许多模具制造商为了节约时间而选择从#400 开始。

(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 ~ #1000 ~ #1200 ~ #1500。实际上#1500 砂纸只用适于淬硬的模具钢（52HRC 以上），而不适用于预硬钢，因为这样可能会导致预硬钢件表面烧坏。

(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的话，则通常的研磨顺序是9 μ m (#1800) ~ 6 μ m (#3000) ~ 3 μ m (#8000)。9 μ m 的钻石研磨膏和抛光布轮可用来去除#1200 和#1500 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 μ m (#14000) ~ 1/2 μ m (#60000) ~ 1/4 μ m (#100000)。精度要求在1 μ m 以上（包括1 μ m）的抛光工艺在模具加工车间中一个清洁的抛光室内即可进行。若进行更加精密的抛光则必需一个相对洁净的空间。灰尘、烟雾，头皮屑和口水沫都有可能报废数个小时工作后得到的高精密抛光表面。

不锈钢加工对刀具的要求

对数控刀具几何参数的要求：

加工不锈钢时，刀具切削部分的几何形状，一般应从前角、后角方面的选择来考虑。在选择前角时，要考虑卷屑槽型、有无倒棱和刃倾角的正负角度大小等因素。不论何种刀具，加工不锈钢时都必须采用较大的前角。增大刀具的前角可减小切屑切离和清出过程中所遇到的阻力。对后角选择要求不十分严格，但不宜过小，后角过小容易和工件表面产生严重摩擦，使加工表面粗糙度恶化，异形不锈钢加工，加速刀具磨损。并且由于强烈摩擦，增强了不锈钢表面加工硬化的效应；刀具后角也不宜过大，后角过大，使刀具的楔角减小，降低了切削刃的强度，南京不锈钢加工，加速了刀具的磨损。通常，后角应比加工普通碳钢时适当大些。

粗砂NO.3用100-120号研磨带研磨出来的产品。具有较佳的光泽度，具有不连续的粗纹。用于建筑内外装饰材料、电器产品及厨房设备等。

细砂：NO.4用粒度150-180号研磨带研磨出来的产品。具有较佳的光泽度，具有不连续的粗纹，条纹比NO.3细。用于浴池、建筑内外装饰材料、电器产品、厨房设备及食品设备等。

#320用320号研磨带研磨出来的产品。不锈钢加工具有较佳的光泽度，具有不连续的粗纹，条纹比NO.4细。用于浴池、建筑内外装饰材料、电器产品、厨房设备及食品设备等。

毛丝面HAIRLINE：HLNO.4经适当粒度抛光砂带的连续研磨生成研磨花纹的产品（细分150-320号）。主要用于建筑装饰，电梯，建筑物的门、面板等。

亮面：BA经冷轧后施以光亮退火，并经过平整得到的产品。表面光泽度好，有很高的反射率。如同镜面的表面。用于家电产品、镜子、厨房设备、装饰材料等。

异形不锈钢加工-南京不锈钢加工-金发不锈钢(查看)由南京市雨花台区金发不锈钢经营部提供。南京市雨花台区金发不锈钢经营部（www.njjfbxg.com）坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支敬业的员工队伍，力求提供好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。金发不锈钢——您可信赖的朋友，公司地址：南京市雨花台区雨花经济开发区龙藏大道12号红太阳工业原料城C1区306-3号，联系人：林茂昌。