

无锡不锈钢抛光供应 无锡不锈钢抛光 长安赛镜五金加工厂

产品名称	无锡不锈钢抛光供应 无锡不锈钢抛光 长安赛镜五金加工厂
公司名称	惠山区长安赛镜五金加工厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市惠山经济开发区春惠路590号
联系电话	15161596833

产品详情

特点：

- 1.利用行星转动和离心运动原理，使零件和抛光磨料在公转和自转过程中互相研磨抛光
- 2.适用批量中小型零件，特别适用有异型腔孔及热处理后的工件，提高工效10~20倍
- 3.六角桶内衬橡胶或聚氨酯（PU），同步带传动，运转平稳，噪音小；
- 4.内置四只六角桶为水平式安装，可更换聚氨酯内桶，滚桶组可更换，不影响主机工作时间

注意事项：

- 1.每只滚筒中工作物的体积（工件、研磨石、水等）最大不超过滚筒容积的45%~55%
- 2.工件与研磨石的比一般为1:1~1:5，抛光机精细研磨时为1:10，具体的工件应经试验后确定。
- 3.一次的标准工作时间原则上为1小时左右，如认为有必要继续工作时，应根据滚筒内衬胶层耐热界限温度不超过80℃，隔1小时左右更换水及研磨剂后再继续进行作业。
- 4.四个滚筒的装入量应该均等，因装入量超过界限或装入重量不均等，会出现不平衡和危险，应绝对避免。
- 5.装入工件时，滚筒盖以及滚筒边缘之间夹有杂物时，五金件抛光机因密封性不好，在运转中会产生飞溅，故注意冲洗干净。
- 6.采用链条传动或同步带两种结构机型以供客户选择。

一、拉丝的应用 金属表面处理有多种不同的形式，例如：喷砂（形成哑光珍珠银面）、抛光（形成镜面）、压纹（压制出各种纹理）、电镀（覆盖一层其他金属）、喷涂（覆盖替他非金属涂层），无锡不锈钢抛光厂家，以及拉丝（形成类似缎面效果）。相比其他表面处理，拉丝处理可使金属表面获得非镜面般金属光泽，就像丝绸缎面般具有非常强的装饰效果，犹如给了普通金属予新的生机和生命，所以目前拉丝处理具有越来越多的市场认可和广泛应用。 例如在建筑行业有电梯门板，自动扶梯装饰板，在建筑五金行业中龙头、合页、把手、锁具饰板，等等；橱具如抽油烟机、不锈钢灶具、水槽等等。

而近几年兴起的各种3C数码产品更是将拉丝的应用推向了高潮，如笔记本电脑的面板，键盘板等，手机的面板，LCD框面，电池盖板，摄像头的保护滑盖，数码相机镜头滑盖板等。还有其它各种电子产品，例如：Mp3，无锡不锈钢抛光供应，Mp4，DVD播放器，投影仪等等。

在双面研磨机上有两种不同的研磨方式：

第1一种：离散研磨，

离散型研磨原理

第二种：固结研磨

固结研磨原理图

这两种不同的研磨方式是市场上运用最广的，固结研磨多用于单平面研磨，而离散研磨多用于双平面研磨中。

由于原理不同，两种方式所呈现出来的优劣势各不相同，对工件表面精度的影响也存在差异。

离散型研磨，上下两个研磨盘先进行相互研磨，然后对工件进行研磨，无锡不锈钢抛光，三者分别有不同的研磨轨迹，工件研磨最终是三种运动

轨迹的结合。1运动轨迹比较复杂，不会发生重合，所以随着时间的增加，工件的两个表平面平行度逐步提升，最终能达到非常高的平行度。。

相对而言，在固结研磨中，研磨机上的磨盘和磨片表面虽然能修整到较高的平行度，但是由于工件是粘贴在磨盘上的，粘贴剂有一定的厚度和误差，无锡不锈钢抛光生产，

这将一定程度影响工件的平行度。而且，固结研磨的研磨轨迹是磨盘和工件两种运动轨迹的结合，工件外侧的线速度大于内侧线速度，外侧研磨量比内侧研磨量要大，

随着时间的增加，很容易导致工件内凸外陷，所以工件的平行度误差相对也较大。

如果客户的工件对平行度要求比较高的情况下，建议采用双面研磨机，对工件采用离散型研磨方式研磨。如客户对平行度无要求，则可选择

固结的研磨方式进行研磨。

无锡不锈钢抛光供应-无锡不锈钢抛光-长安赛镜五金加工厂由惠山区长安赛镜五金加工厂提供。惠山区

长安赛镜五金加工厂（www.wxsjpg.cn）位于无锡市惠山经济开发区春惠路590号。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前赛镜五金加工厂在机械加工中拥有较高的知名度，享有良好的声誉。赛镜五金加工厂取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。赛镜五金加工厂全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。