

# 圆管内外抛光公司 惠山区赛镜五金厂 池州圆管内外抛光

产品名称	圆管内外抛光公司 惠山区赛镜五金厂 池州圆管内外抛光
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

了解不锈钢三种抛光方法的优点：

不锈钢常用的抛光方法有机械抛光、化学抛光、电化学抛光三种，这三种方法各有各的优点。

- 1、机械抛光。其优点是加工后零件的整平性好，光亮度高。
- 2、化学抛光。其优点是加工设备投资少，复杂件能抛，速度快，效率高，防腐性好。
- 3、电化学抛光。其优点是镜面光泽保持长，工艺稳定，污染少，成本低，圆管内外抛光公司，防腐性好。

抛光是指利用机械、化学或电化学的作用，使工件表面粗糙度降低，以获得光亮、平整表面的加工方法。是利用抛光工具和磨料颗粒或其他抛光介质对工件表面进行的修饰加工。

抛光不能提高工件的尺寸精度或几何形状精度，而是以得到光滑表面或镜面光泽为目的，有时也用以消除光泽（消光）。通常以抛光轮作为抛光工具。抛光轮一般用多层帆布、毛毡或皮革叠制而成，两侧用金属圆板夹紧，其轮缘涂敷由微粉磨料和油脂等均匀混合而成的抛光剂。

抛光时，高速旋转的抛光轮（圆周速度在20米/秒以上）压向工件，使磨料对工件表面产生滚压和微量切削，从而获得光亮的加工表面，池州圆管内外抛光，表面粗糙度一般可达Ra0.63~0.01微米；当采用非油脂性的消光抛光剂时，可对光亮表面消光以改善外观。大批量生产轴承钢球时，常采用滚筒抛光的方法。

粗抛时将大量钢球、石灰和磨料放在倾斜的罐状滚筒中，滚筒转动时，使钢球与磨料等在筒内随机地滚

动碰撞以达到去除表面凸锋而减小表面粗糙度的目的，圆管内外抛光厂家，可去除0.01毫米左右的余量。

精抛时在木桶中装入钢球和毛皮碎块，连续转动数小时可得到耀眼光亮的表面。精密线纹尺的抛光是将加工表面浸在抛光液中进行的，抛光液由粒度为W5~W0.5的氧化铬微粉和乳化液混合而成。抛光轮采用材质匀细经脱脂处理的木材或特1制的细毛毡制成，其运动轨迹为均匀稠密的网状，抛光后的表面粗糙度不大于Ra0.01微米，在放大40倍的显微镜下观察不到任何表面缺陷。此外还有电解抛光等方法。

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），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；厨具如抽油烟机、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，专业圆管内外抛光，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，Mp4，DVD播放器，投影仪等等。

圆管内外抛光公司-惠山区赛镜五金厂-池州圆管内外抛光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](http://www.wxsjpg.cn)）是从事“无锡抛光厂家,无锡金属加工抛光厂家,不锈钢抛光厂家”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供优质的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：杨经理。