

五金抛光工艺 五金抛光 长安赛镜五金加工厂

产品名称	五金抛光工艺 五金抛光 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

在过去是最常见的抛光不锈钢的方法。在马达驱动的单头或双头抛光机（砂轮机演变过来）的旋转的布轮上涂上抛光膏，操作工手持不锈钢工件进行抛光。劳动强度大，工作环境差，车间工人受污染程度高，经常需要戴口罩操作。不锈钢抛光主要采用氧化铬和粘结剂制成的坚硬锐利、去除能力强的青蜡。青蜡为抛光蜡的一种。抛光蜡（膏）为抛光材料的固体形式，主要由磨料、有机膏体及添加剂组成，其中磨料的种类、晶型、粒度以及有机膏体的种类、配比等都是影响抛光质量的重要因素。

砂纸抛光把不锈钢工件放在一个桌子或其它平台上，更换粗、细砂纸，利用人力，进行抛光。这种抛光方法与操作工的技能休戚相关。操作工技能高，五金抛光，会抛得比较好。但由于抛光速度低，达到与机器操作的同等级的表面粗糙度，是办不到的。

角磨机抛光操作工手持角磨机，在角磨机上安装120号或/和220号的PVA小磨片（角磨片），五金抛光厂家，对工件进行抛光。抛光之前，有时需要先安装普通树脂角磨片，来进行粗磨。PVA小磨片抛光后，有时还会用毛毡轮再抛光，以达到更亮的表面。

气动砂轮机抛光在生产车间的气动砂轮机上安装研磨抛光轮，抛光面积1平方米以下的不锈钢板。（注意：研磨抛光轮的限用线速度应匹配气动砂轮机，否则出安全事故。）

磨床抛光在平面磨床上，安装PVA砂轮，选取合适的工件速度、径向进给量、砂轮转速，进行抛光不锈钢工件工作，五金抛光标准，可获得高光泽度的表面质量。

浮动磨头抛光在一个自制的浮动磨头上，自制昂贵材料的布轮，对面积1平方米左右的不锈钢板进行抛光。可得到一个雾状镜面的效果

1、机械抛光的影响。对奥氏体镍铬不锈钢抛光，如1Cr18ni95Ti的机械抛光，仅靠磨料在很大的定向压力作用下整平表面，因此，五金抛光工艺，表面存在一定的塑性变形组织特征——纤维组织，即拜尔培层。

2、电化学抛光的影响。马胜利等研究了1Cr18ni95Ti不锈钢在磷酸 / 硫酸体系电解液中电化学抛光后表层组织由典型的纤维状组织转变为均匀致密的颗粒状晶粒组织形貌。这显然与抛光过程机理有关。

3、通常当电流通过电解液时，不锈钢在阳极上，金属表面微观凹凸发生着优先溶解现象，且晶粒中不同晶面微观溶解速度也不相同，从而导致晶粒边缘的出现。

机械镜面抛光是在金属材料上经过磨光工序（粗磨、细磨）和抛光工序（WENDT三步抛光）从而达到平整、光亮似镜面般的表面。

一、磨光工序

磨光的目的是为了获得平整光滑的磨面。此时磨面上还留有极细而均匀的磨痕。磨光分为粗磨和细磨两种。

1. 粗磨 粗磨是将粗糙的表面和不规则外形修正成形。

2. 细磨 经过粗磨后金属表面尚有很深的磨痕，需要在细磨中消除，为抛光做准备。

二、表面抛光工序

抛光工序是为了获得光亮似镜的表面加工过程。多数采用抛光轮来反复磨光后的零件表面上极微小的不平，通用于镀层表面的修饰。

抛光是镀层表面或零件表面最后一道工序，其目的是要消除在磨光工序后还残留在表面上的细微磨痕。理想的抛光面应该是平整、光亮、无痕、无浮雕、无坑、无金属扰乱层的似镜面状态的表面。经过磨光与抛光后的磨面变化。

五金抛光工艺-五金抛光-长安赛镜五金加工厂(查看)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）是一家从事“无锡抛光厂家,无锡金属加工抛光厂家,不锈钢抛光厂家”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“赛镜五金加工厂”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上，用户至上”的原则，使赛镜五金加工厂在机械加工中赢得了众的客户的信任，树立了良好的企业形象。

特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！