

无锡圆筒抛光报价 赛镜五金加工厂 无锡圆筒抛光

产品名称	无锡圆筒抛光报价 赛镜五金加工厂 无锡圆筒抛光
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

镜面抛光工艺浅谈

在机械加工过程中，抛光加工技术作为末端加工工艺，可以明显改善机件表面的粗糙度及装饰效果，不同的抛光加工工艺获得的表面质量各有不同。其中，镜面抛光是常用的工艺之一。

手工镜面抛光的基本步骤：

- 1、用氧化铝砂轮WA400#把前EDM表面白层及过回火层彻底去除；
- 2、用油石条（由粗至幼）打磨表面；
- 3、用SiC砂纸（由粗至幼）打磨表面；
- 4、9 μ m用木条（软），6 μ m，3 μ m用毛毡轴，1 μ m用100%棉，配合钻石膏进行抛光，若需进行更精细抛光，无锡圆筒抛光报价，要确保在无尘环境进行。

当然要达到镜面的表面粗糙度，得使用机械研磨抛光，最大可以达到0.008微米的表面粗糙度。在对机件表面加工过程中，将机械抛光加工、电化学抛光加工等与电沉积工艺、喷涂工艺有效结合，在保证零件高精度的同时，使机件表面达到镜面装饰效果，大幅度提高机件和整体设备的综合使用性能。

解密影响粗糙度的两大因素

工件表面进行研磨抛光处理，处理的好坏和效果衡量的标准之一就是粗糙度。粗糙度能从物理测量的标

准来衡量工件表面的质量。

在对工件进行表面研磨处理时，除去工件材料的不一样的影响外，有两点是影响粗糙度的重大因素：

第1一点，研磨机器的主轴转速对工件表面粗糙度的影响

研磨速度是将时间量引入工件的变形中，其主要影响工件表面在研磨加工中变形的速度，影响工件的物理和机械性能，对工件的特性影响不明显，但高速研磨过程中，摩擦产生的热量能够加快催化加速工件的去除，但是当转速达到900转/秒时，研磨盘的磨损比较严重，导致工件在自转时产生震动，被加工工件的表面质量不高，所以主轴转速选择750转/秒会是一个比较合适的数值。

第二点，研磨颗粒对工件表面粗糙度的影响

工件已加工表面粗糙度随着磨料粒度变化的关系可以看出，这一点，经常做现场试验的工程师会比较清楚。工件的表面粗糙度值随磨料粒度的变细而发生二改变。粗加工时磨料粒度大，磨粒尺寸大，磨粒间距也大，磨盘表面尺寸，每个磨粒的切削深度增大，相应的被加工的工件的粗糙度值较大，半精研磨时，磨料的粒度为W2*，无锡圆筒抛光哪里有，W7*，在此过程中，磨粒的尺寸较小，逐渐将前者留下的粗糙峰磨削掉，最后采用精加工，采用*号纳米盘研磨，在告诉化学研磨下，无锡圆筒抛光，被加工工件的表面质量较高，粗糙度达到24nm.

不锈钢抛光和电镀好像有着的差不多的作用，除了环保这个因素那么我们在选择的时候有应该如何进行取舍呢?让我们分别来介绍一下它们。

1.机械处理：我们称其为不锈钢抛光。它是利用柔性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。不能提高被加工产品的精度。

2.化学处理：也就是我们常说的电镀。它是利用电解作用，使金属或其它材料制件的表面附着一层金属膜的工艺。

无锡圆筒抛光报价-赛镜五金加工厂(在线咨询)-无锡圆筒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)是江苏无锡,机械加工的翘楚,多年来,公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针,满足客户需求。在赛镜五金加工厂领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈,共创赛镜五金加工厂更加美好的未来。