

封头抛光工艺 封头抛光 惠山区赛镜五金

产品名称	封头抛光工艺 封头抛光 惠山区赛镜五金
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

现在在很多的行业加工中都会用到镜面抛光机，其可以用于各种零部件的加工和制造中，但具体其可以应用在那些行业的加工中可能大家还不是很清楚，下面就让我们来简单了解一下。一、数码产品 现在随着社会的不断发展，数码产品也是走进了各家各户，每个家庭都少不了数码产品，那这些数码产品各种零部件的加工制作主要是靠那种机器完成的呢，这就是镜面抛光机来完成的，封头抛光厂，所以在这个行业中其应用的很广泛。二、汽车自行车配件 在生产汽车和自行车的各种配件时要对各种配件进行切割和抛光，那在这些过程中就少不了要用到抛光设备，所以在这个行业中其应用的也很多。以上就是镜面抛光机应用的两大行业的加工中，其可以保障这些行业正常生产，所以这两大行业应用它比较的多。

粗磨。不过对于表面光洁度而言，抛光的表面质量比研磨确实要更高一些。工件表面的平面度，平行度，粗糙度都是根据客户精度要求生产制作，具体的要看工件表面本身的质量，以及客户要求达到的质量。研磨机的主要类型有圆盘式研磨机、转轴式研磨机和各种专用研磨机。研磨盘平面度是研磨的基准，封头抛光工艺，是得到精密工件平面的保证。在研磨的过程中，研磨盘的平面度会下降，主要原因研磨盘的内外线速度不同，磨损不一致造成。

研磨盘需定期修整平面。修整的方法有两种:1是采用基准平面电镀金刚石修整轮来修面，由于电镀金刚石修整轮基本不磨损，可得到较高的平面度。2是通过修整机构修面后，也可获得较好的平面度，这种修整的原理与车床原理一致，研磨盘旋转，一个可前后运动的刀在刀杆的带动对研磨进行切削获得平面。抛光机采用间隔式自动喷液装置，可自由设定喷液间隔时间。工件加压采用气缸加压的方式，封头抛光价格，压力可调;抛光后工件表面光亮度高、无划伤、无料纹、无麻点、不塌边、平面度高等特点。抛光后工件表面粗糙度可达到Ra0.0002;平面度可控制在 $\pm 0.002\text{mm}$ 范围内。采用PLC程控系统，触摸屏操作面板，研磨盘转速与定时可直接在触摸屏上输入。适应对工件的平面进行抛光处理。

常见的机械拉丝的方式有以下几种：

1、平压式砂带拉丝：

平压式拉丝是很常见的一种拉丝方式，工件固定在模具上，研磨砂带高速运转，砂带的背面有一个气动控制的可以上下移动的压块，封头抛光，下压后砂带贴服在被加工表面进行拉丝。通常使用的设备是平压式砂带机。

平压式拉丝适应于小面积平面的拉丝表面，例如目前广泛应用于数码相机外壳的拉丝，手机外壳的拉丝等等。这种拉丝表面出来的线纹通常是连续丝纹的直丝。由于使用砂带，具有广泛的粒度范围选择，所以既可以选用粗粒度砂带加工出粗犷的、有明显的手感线纹，也可以选用细粒度砂带而加工出较为细腻的丝纹。所以这种方式适应于小面积的拉丝加工。由于是下压式的操作，所以通常是应用于平面，表面不能有突台，例如突起的文字标识等。不过通过对压块等模具的巧妙设计，也可以对略有弯曲的工件进行拉丝。具体方法要视弯曲的程度来具体讨论。

2、不织布辊刷拉丝：

工件由传输带传送通过不织布辊刷，辊刷高速旋转对工件表面进行拉丝。拉丝时可以采用辊刷振动和辊刷不振动两种方式，同时配合不同加工速度从而产生长短不同的线纹。不织布辊刷振动，可以产生非常均匀一致的不连续丝纹（短丝）；不织布辊刷不振动，可以产生连续丝纹（长丝或叫直丝）。这种拉丝方式，正越来越广泛的应用于笔记本镁/铝合金的面板、键盘板，手机的LCD框、电池盖板，摄像头的保护板，相机的滑盖板等等。

封头抛光工艺-封头抛光-惠山区赛镜五金(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。