

无锡抛光加工加工 无锡抛光加工 惠山区赛镜五金厂

产品名称	无锡抛光加工加工 无锡抛光加工 惠山区赛镜五金厂
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，无锡抛光加工厂家，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，无锡抛光加工电话，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，无锡抛光加工加工，在运转中会产生飞溅，故注意冲洗干净。
- 6，无锡抛光加工，采用链条传动或同步带两种结构机型以供客户选择。

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*，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，被加工工件的表面质量较高，粗糙度达到24nm。

- 1、用温度在50度左右的清水冲洗。
- 2、然后用百分之3到百分之10的碱液刷洗。
- 3、最后再用40度清水冲洗。
- 4、最后用温度在60度的烘干机烘干。

不锈钢抛光因其较高的耐蚀性及装饰性而得到广泛的应用，尤其在用具、食品工业用具、餐具、厨房用具等方面得到普及与推广。不锈钢用具应耐蚀、外觀光亮和清洁卫生，用具表面不应附有对人体有毒的物质。因此对生产这类用具的表面处理提出要求，就是要彻底清除表面的有害物质。

无锡抛光加工加工-无锡抛光加工-惠山区赛镜五金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）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！