

长安赛镜五金加工厂 无锡抛光厂电话 无锡抛光厂

产品名称	长安赛镜五金加工厂 无锡抛光厂电话 无锡抛光厂
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

五金抛光工艺分为打磨和出光两部分，今天就说下打磨。

打磨部分有三个工序：粗磨，半精磨，精磨

不锈钢焊接件打磨主要目标是去掉焊点，达到表面粗糙度为R10um的工件，为出光做准备。

详细说明如下：

1、粗磨，用600#的砂带在产品上往返磨削工件，本工序要达到的目标是去掉工

件焊接留下的焊点，无锡抛光厂联系方式，以及在上步工序出现的碰伤，达到焊口圆角初步成型，水

平面和垂直面基本无大划痕，无碰伤，经此步工序后工件表面的粗糙度应能达

到R0.8mm。注意在抛光过程中注意砂带机的倾斜角度和控制好砂带机对工件的压力。一般来说以与被抛面成一条直线比较适中！

2、半精磨，用800#的砂带按照前面往返磨削工件的方法中磨产品，主要是对前面工序出现的接缝进行修正以及对粗磨后产生的印痕进行进一步的细磨，对前面工序留下的印痕要反复磨削，达到工件表面无划痕，基本变亮。本工序表面

粗糙度应能达到R0.4mm。（注意本工序不要产生新的划痕及碰伤，因为在后面的工序无法修补此类缺陷。）

3、精磨，用1000#的砂带主要是对前步工序出现的细小纹线的修正磨削，磨削方法与上同。本工序要达

到的目标是磨削部分与工件未磨削部分的接缝基本消失，工件表面进一步光亮，通过本工序磨削后的工件要基本接近镜面效果，工件表面粗糙度应能达到R0.1mm

一般不锈钢的抛光办法有机械抛光、化学抛光、电化学抛光三种方式，这三种办法的有优缺点罗列如下。

首先是机械抛光。它的优点很多，加工后零件的整平性好，光亮度高。但缺点也是不可小觑的，不仅需要的劳动力强度较大，造成的污染严重，并且复杂零件无法加工，而且其光泽不能一致，光泽保持时间不长，发闷、生锈。比较适合加工简单件，中、小产品。

接在再来说一下化学抛光。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。其缺点是光亮度差，有气体溢出，需要通风设备，加温困难。适合加工小批量复杂件及小零件光亮度要求不高的产品。

最后电化学抛光，优点是镜面光泽保持长，工艺稳定，污染少，无锡抛光厂电话，成本低，防腐性好。缺点也要引起重视，污染也是很严重，无锡抛光厂哪家好，投资高，加工设备一次性投资大，复杂件要工装、辅助电极，大量生产还需要降温设施。对于这样适合批量生产，主要应用于高1档产品，出口产品，无锡抛光厂，有公差产品，其加工工艺稳定，操作简单。

镜面抛光不仅增加工件的美观，还可以使模具拥有其它优点，如使塑料制品易于脱模，减少生产注塑周期等。但是镜面抛光也是要讲究技巧的，不能单纯地追求快，这样反而会适得其反，不但浪费了时间，而且达不到自己想要的效果。

有的人为了追求速度，一开始用最细的砂纸、油石或者研磨抛光膏，这样打磨出来的模具，表面上看很光亮，但从侧面看的话，就可以看到许多的粗纹路，将这样的模具交给客户，肯定是要被退货的。

正确的做法应该是这样的——进行镜面抛光时，要先从粗的油石，砂纸或者研磨抛光膏开始打磨，然后再换比较细的油石，砂纸或研磨抛光膏进行打磨，最后再用最细的研磨抛光膏进行抛光。如果有可能的话，可以使用超声波抛光机来对模具进行抛光，这样效率更高，人也比较省劲。

以上就是在进行镜面抛光时需要掌握的技巧，这样的方法虽然工序多，比较复杂，但是抛光出来的模具光洁度高，并且不需要返工。比起刚开始一味地追求快，然后再来返工，这样做看似慢，实则快。

在抛光的时候，最忌讳的是，一开始就是要最细的砂纸、油石或者研磨抛光膏，这样是不可能把粗纹路抛掉的，这样打磨出来的模具，表面上看很光亮，但如果从侧面看的话，就可以看到许多的粗纹路，因此，我们在进行镜面抛光时，要先从粗的油石，砂纸或者研磨抛光膏开始打磨，然后再换比较细的油石，砂纸或研磨抛光膏进行打磨，最后再用最细的研磨抛光膏进行抛光。这样看似比较麻烦，工序又多，但实际上并不慢，按照这样的方法来，不仅质量好，并且不会返工，还能使模具达到光洁度

长安赛镜五金加工厂(图)-无锡抛光厂电话-无锡抛光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)在机械加工这一领域倾注了无限的热忱和热情，赛镜五金加工厂一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：杨经理。