

# 赛镜五金加工 内孔抛光生产厂家 内孔抛光

产品名称	赛镜五金加工 内孔抛光生产厂家 内孔抛光
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

抛光镜面加工工艺主要是用来降低工件的表面粗糙程度，对金属工件进行选择抛光工艺方法时，内孔抛光，根据不同需求可以选不同的方法，以下是抛光镜面加工工艺常见的几种方法。

1、机械抛光机械抛光是靠切削、材料表面塑性变形去掉被抛光后的凸部而得到平滑面的抛光方法，一般使用油石条、羊毛轮、砂纸等，以手工操作为主，特殊零件如回转体表面，可使用转台等辅助工具，表面质量要求高的可采用超精研抛的方法。超精研抛是采用特制的磨具，在含有磨料的研抛液中，紧压在工件被加工表面上，内孔抛光厂家，作高速旋转运动。利用该技术可以达到 Ra0.008  $\mu\text{m}$  的表面粗糙度，是各种抛光方法中最高的。光学镜片模具常采用这种方法。化学抛光化学抛光是让材料在化学介质中表面微观凸出的部分较凹部分优先溶解，从而得到平滑面。这种方法的主要优点是不需复杂设备，可以抛光形状复杂的工件，可以同时抛光很多工件，效率高。化学抛光的核⼼问题是抛光液的配制。化学抛光得到的表面粗糙度一般为数 10  $\mu\text{m}$ 。

2、电解抛光电解抛光基本原理与化学抛光相同，即靠选择性的溶解材料表面微小凸出部分，使表面光滑。与化学抛光相比，可以消除阴极反应的影响，效果较好。电化学抛光过程分为两步：宏观整平溶解产物向电解液中扩散，材料表面几何粗糙下降， $Ra > 1 \mu\text{m}$ 。微光平整阳极极化，表面光亮度提高， $Ra < 1 \mu\text{m}$ 。超声波抛光将工件放入磨料悬浮液中并一起置于超声波场中，依靠超声波的振荡作用，使磨料在工件表面磨削抛光。超声波加工宏观力小，不会引起工件变形，但工装制作和安装较困难。超声波加工可以与化学或电⼒学方法结合。在溶液腐蚀、电解的基础上，再施加超声波振动搅拌溶液，使工件表面溶解产物脱离，表面附近的腐蚀或电解质均匀；超声波在液体中的空化作用还能够抑制腐蚀过程，利于表面光亮化。流体抛光流体抛光是依靠高速流动的液体及其携带的磨粒冲刷工件表面达到抛光的目的。常用方法有：磨料喷射加工、液体喷射加工、流体动力研磨等。流体动力研磨是由液压驱动，使携带磨粒的液体介质高速往复流过工件表面。介质主要采用在较低压力下流过性好的特殊化合物(聚合物状物质)并掺上磨料制成，磨料可采用碳化硅粉末。

1、机械抛光的影响。对奥氏体镍铬不锈钢抛光，如1Cr18Ni9Ti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，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，内孔抛光生产厂家，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。

## 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 $\mu$ m用木条（软），专业内孔抛光，6 $\mu$ m，3 $\mu$ m用毛毡轴，1 $\mu$ m用100%棉，配合钻石膏进行抛光，若需进行更精细抛光，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。

赛镜五金加工(图)-内孔抛光生产厂家-内孔抛光由惠山区长安赛镜五金加工厂提供。“无锡抛光厂家,无锡金属加工抛光厂家,不锈钢抛光厂家”就选惠山区长安赛镜五金加工厂（[www.wxsjpg.cn](http://www.wxsjpg.cn)），公司位于：无锡市惠山经济开发区春惠路590号，多年来，赛镜五金加工厂坚持为客户提供好的服务，联系人：杨经理。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。赛镜五金加工厂期待成为您的长期合作伙伴！