

连云港圆管抛光 赛镜五金加工厂 专业圆管抛光

产品名称	连云港圆管抛光 赛镜五金加工厂 专业圆管抛光
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，连云港圆管抛光，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，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。

在过去是最常见的抛光不锈钢的方法。在马达驱动的单头或双头抛光机（砂轮机演变过来）的旋转的布轮上涂上抛光膏，操作工手持不锈钢工件进行抛光。劳动强度大，工作环境差，车间工人受污染程度高，经常需要戴口罩操作。不锈钢抛光主要采用氧化铬和粘结剂制成的坚硬锐利、去除能力强的青蜡

。青蜡为抛光蜡的一种。抛光蜡（膏）为抛光材料的固体形式，主要由磨料、有机膏体及添加剂组成，其中磨料的种类、晶型、粒度以及有机膏体的种类、配比等都是影响抛光质量的重要因素。

砂纸抛光把不锈钢工件放在一个桌子或其它平台上，更换粗、细砂纸，利用人力，进行抛光。这种抛光方法与操作工的技能休戚相关。操作工技能高，会抛得比较好。但由于抛光速度低，达到与机器操作的同等级的表面粗糙度，是办不到的。

角磨机抛光操作工手持角磨机，圆管抛光供应，在角磨机上安装120号或/和220号的PVA小磨片（角磨片），对工件进行抛光。抛光之前，专业圆管抛光，有时需要先安装普通树脂角磨片，来进行粗磨。PVA小磨片抛光后，有时还会用毛毡轮再抛光，以达到更亮的表面。

气动砂轮机抛光在生产车间的气动砂轮机上安装研磨抛光轮，抛光面积1平方米以下的不锈钢板。（注意：研磨抛光轮的限用线速度应匹配气动砂轮机，否则出安全事故。）

磨床抛光在平面磨床上，安装PVA砂轮，选取合适的工件速度、径向进给量、砂轮转速，进行抛光不锈钢工件工作，可获得高光泽度的表面质量。

浮动磨头抛光在一个自制的浮动磨头上，自制昂贵材料的布轮，对面积1平方米左右的不锈钢板进行抛光。可得到一个雾状镜面的效果

不锈钢电解抛光设备是为了解决不锈钢产品表面生锈问题的设备，而设备本身也是金属材料制作而成，如果长时间暴露在外也会生锈，圆管抛光价格，解决锈蚀问题的也会因为锈蚀问题而困扰，妨碍其他金属材料的抛光质量。

经过不锈钢电解抛光设备处理过的金属材料表面光滑有光泽，和崭新的产品没有什么区别。但设备本身如果受到锈蚀在抛光是不可可能的，借助其他物品抛光也是不大肯定的，因此日常对设备的养护是预防生锈的一个主要因素。一旦生锈应及时处理，避免蔓延到更多的地方，腐蚀越来越严重，金属材料寿命会受到影响，出现脱落，整个机器就会失去价值。

去除锈蚀的方法有很多，可以采用化学除锈方法，采用化学药剂解决锈蚀，是在不锈钢电解抛光设备无法帮助解决的时候采用的方法，这样也不用担心设备本身的锈蚀了。

连云港圆管抛光-赛镜五金加工厂-专业圆管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

。