

等离子不锈钢抛光设备 苏州不锈钢抛光设备 八溢可代替30人工

产品名称	等离子不锈钢抛光设备 苏州不锈钢抛光设备 八溢可代替30人工
公司名称	东莞市八溢自动化设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市塘厦镇林村社区田心41号
联系电话	15282129198

产品详情

不锈钢抛光设备颜色的控制

不锈钢抛光设备是可以控制它抛光出来的颜色的，用手抛光、使用什么抛光蜡清光可以让不锈钢最后呈现白亮还是青亮。使用白蜡收光会呈现白亮、使用青蜡收光会呈现青亮，用振动研磨、磁力研磨、电解、只能呈现一种颜色，用等离子个也是可以让不锈钢改变颜色、通过抛光盐配方不一样、可以让最终不锈钢呈现、白亮、青亮和黑亮的效果。八溢自动化设备有限公司生产的等离子不锈钢抛光设备设备完全可以通过抛光盐成分、配比的改变让不锈钢最终呈现不一样的颜色。

企业视频展播，请点击播放

视频作者：东莞市八溢自动化设备有限公司

不锈钢表面抛光方法

抛光无非是利用机械、化学或电化学的方法，使工件表面粗糙度降低，以获得光亮、平整。是利用抛光工具和磨料颗粒或其他抛光介质对工件表面进行的打磨修饰加工。

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。

- 2、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。
- 3、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。
- 4、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。
- 5、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。
- 6、磁研磨抛光：磁研磨抛光是利用磁性磨料在磁场作用下形成磨料刷，对工件磨削加工。这种方法加工效率高，质量好，加工条件容易控制，工作条件好
- 7、等离子抛光：利用不锈钢抛光设备盐溶液通电、和产品之间产生物理、化学反应达到的个效果。这种方法效果好、效率高、且环保、可严格控制尺寸精度。

不锈钢应该怎么抛光

不锈钢抛光设备分为四个工序：粗磨，半精磨，精磨，清光

- 2、粗磨，用600#的砂带在三面上往返磨削工件，本工序要达到的目标是去掉工件焊接留下的焊点，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！
- 3、半精磨，用800#的砂带按照前面往返磨削工件的方法中磨工件的三面，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。）

4、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

5清光，在抛光机上上布轮加上小白蜡、对精磨留下的瑕疵、全部注意清掉，通过清光后就完全可以达到镜面、影像清晰，工件表面粗糙度应能达到R0.01mm-R0.05

八溢自动化设备有限公司生产的等离子不锈钢抛光设备机能够高效的解决抛光问题、抛光、清洗去毛刺一般到位，使用环境干净卫生，无噪音，给抛光行业提供一个舒适的环境。