

中山不锈钢电解抛光 不锈钢电解抛光 械植金属材料

产品名称	中山不锈钢电解抛光 不锈钢电解抛光 械植金属材料
公司名称	东莞市械植金属材料有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市大朗镇酷赛科技园2栋1楼A2车间
联系电话	15118224353

产品详情

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，中山不锈钢电解抛光，加工条件容易控制，工作条件好.采用合适的磨料，表面粗糙度可以达到 $Ra0.1 \mu m$. 在塑料模具加工中所说的抛光与其他行业中所要求的表面抛光有很大的不同，严格来说，不锈钢电解抛光，模具的抛光应该称为镜面加工.它不仅对抛光本身有很高的要求并且对表面平整度、光滑度以及几何精que度也有很高的标准.表面抛光一般只要求获得光亮的表面即可.镜面加工的标准分为四级：AO= $Ra0.008 \mu m$ ，深圳不锈钢电解抛光，A1= $Ra0.016 \mu m$ ，A3= $Ra0.032 \mu m$ ，A4= $Ra0.063 \mu m$ ，由于电解抛光、流体抛光等方法很难精que控制零件的几何精que度，而化学抛光、超声波抛光、磁研磨抛光等方法的表面质量又达不到要求，所以精密模具的镜面加工还是以机械抛光为主.

当抛光过程停止时，保证工件表面洁净和仔细去除所有研磨剂和润滑剂非常重要，随后应在表面喷淋一层模具防锈涂层.由于机械抛光主要还是靠人工完成，所以抛光技术目前还是影响抛光质量的主要原因.除此之外，还与模具材料、抛光前的表面状况、热处理工艺等有关.优质的钢材是获得良好抛光质量的前提条件，如果钢材表面硬度不均或特性上有差异，往往会产生抛光困难.钢材中的各种夹杂物和气孔都不利于抛光. 3.1 不同硬度对抛光工艺的影响 硬度增高使研磨的困难增大，但抛光后的粗糙度减小.由于硬度的增高，要达到较低的粗糙度所需的抛光时间相应增长.同时硬度增高，抛光过度的可能性相应减少.

具体介绍不锈钢电解抛光的工序。

不锈钢电解抛光工序如下：除油 水洗 酸洗 水洗 化学抛光 水洗 电解抛光 水洗 钝化处理 水洗 烘干 检验。

为了避免不锈钢出现被腐蚀、或影响装饰效果，不锈钢必须进行表面抛光处理。

目前大多不锈钢电解抛光液都采用磷酸和铬酐，不锈钢在抛光和清洗过程中有不少铬（ ）及磷酸根在

废水中排出，造成环境污染，通过试验，推荐下列配方及抛光工艺。

环保型电抛光液配方：1.不用铬酐，2.只用少量磷酸，此工艺减少了污水排放。3.完全不用磷酸和铬酐，解决了废水排放的环境问题。新型绿色环保电解化学抛光液，抛光工艺和方法原来基本一样，不锈钢抛光效果几乎一样，同时减少了污水排放。

中山不锈钢电解抛光-不锈钢电解抛光-械植金属材料由东莞市械植金属材料有限公司提供。“不锈钢,不锈钢铁电解抛光,钝化加工”就选东莞市械植金属材料有限公司（www.dgyuxuan168.com），公司位于：东莞市大朗镇新马莲七街18号，多年来，械植金属材料坚持为客户提供好的服务，联系人：肖小姐。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。械植金属材料期待成为您的长期合作伙伴！