

阿明抛光技术精湛 不锈钢配件抛光 浦江抛光

产品名称	阿明抛光技术精湛 不锈钢配件抛光 浦江抛光
公司名称	永康市西城贵凯五金厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	浙江省金华市永康市古山镇古山四村107号
联系电话	15258998150 15258998150

产品详情

【锅柄抛光加工】、【不锈钢叉子抛光加工】、【不锈钢勺抛光加工】、【不锈钢锅铲抛光加工】、【不锈钢勺子抛光加工】、【油灰刀抛光加工】、【摸泥板抛光加工】

五金件抛光：

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。采用合适的磨料，表面粗糙度可以达到Ra0.1 μm。

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，用磨料做的磨具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。精密模具的镜面加工还是以机械抛光为主。

抛光加工技术的功能主要有:改善表面粗糙度，消除划痕、夹灰和细微裂纹等缺陷;降低表面摩擦系数，提高耐磨性;提高零件表面物理力学性能，改善零件表面应力分布状态;提高零件精度，保证装配工艺性;改善零件表面的光泽度、光亮程度，符合清洁生产要求;提高零件及整机的使用寿命;提高镀覆层与基体的结合力，满足外观装饰性要求等。

抛光加工技术按照加工时能量的作用形式，主要可分为机械法、化学和电化学法、热能法三大类。根据磨料或磨具在加工过程中所处的状态，机械法又可分为自由磨具抛光加工和非自由磨具抛光加工两种形式。

钢管抛光的类型有哪些？

1、不锈钢圆管粗抛、半精抛采用砂布页轮，精抛采用PVA砂轮，表面粗糙度Ra值可达0.1~0.05 μm。小

直径的不锈钢圆管，有采用单个磨头抛光的，设备类似无心磨床，可使用PVA砂轮和砂布页轮。砂子的粒度应选取180号以细的研磨砂。

2、不锈钢方矩管方管抛光机由上料装置、抛光主机、下料装置组成。抛光主机由调速电机带动，实现原料的进给传送，抛光主机由四组平抛机构和四组侧抛机构组成。方管粗抛采用砂布页轮，精抛改用布轮涂以氧化铬抛光膏抛磨。抛后表面粗糙度Ra值可达 $0.1\ \mu\text{m}$ 。