

机器人抛光机 宝亿科技 五金机器人抛光机

产品名称	机器人抛光机 宝亿科技 五金机器人抛光机
公司名称	东莞市宝亿自动化科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市虎门镇九门寨社区三门口路27号
联系电话	13650005386

产品详情

抛光缺陷及对策

有关铝及铝合金材料化学抛光中出现的缺陷及其纠正措施，是在生产的发展过程中不断总结完善的，现以磷酸-硫酸-酸的化学抛光生产过程为例，机器人抛光机，总结归纳常见的缺陷及对策如下。

1、光亮度不足。化学抛光最关心的问题是光亮度不足，究其原因可从抛光用特殊铝材的生产工艺和化学抛光工艺两方面入手。特殊铝材加工的选材及其加工工艺的品质控制是获得化学抛光高光亮度表面的基础，建议采用铝纯度99.7%及其以上级别的铝锭来生产特殊铝材。槽液控制中酸含量不足，会使表面光亮度不够，其表面可能过多的附着一层铜；如酸含量太高，铝材表面形成彩虹膜，五金机器人抛光机，会使表面模糊或不透明，还引起光亮度不足。化学抛光时间不足、温度不够、搅拌不充分、槽液老化等因素也会使化学抛光表面的光亮度不足。槽液相对密度较大，防止铝材浮出抛光液的液面，致使上部铝材光亮度不足。槽液中水分含量过大，钛合金机器人抛光机，也是造成铝材光亮度不足的因素之一。好用干燥的铝材进入化学抛光槽液，杜绝水分带入。

2、白色附着物。铝材化学抛光后表面附着一层白色沉积物，而且分布不均匀，附着物底部的铝材表面有可能被腐蚀。通常情况是因为化学抛光槽液中铝溶量太高所造成，手机壳机器人抛光机，如果化学抛光液的相对密度在1.80以上，则需要采取措施调整槽液中溶铝量到正常的范围内。

铝合金型材电化学抛光缺陷及对策

(2) 暗斑。该缺陷的形貌为电化学抛光后铝合金型材表面上产生圆形或椭圆形的暗斑。该缺陷可能是由电流密度较低、电力线局部分布不均匀所致，严重时可能形成黑色的圆形或椭圆形斑痕。如果铝型材在槽子下方接近底部区域或型材远离阴极的那个面出现该类缺陷，则可能在阴极电流主回路覆盖到的范围内，电流密度分布极不均匀所致。这要调整阴极极板的分布或采用屏蔽的方法，使电流密度分布均匀。按电流密度控制装料量，铝合金型材不宜装的太满，不能接近槽子底部区域。装料尽量避免电力线分布不到的死角区域。

抛光砂带作为一种柔性抛光磨具，与固结磨具砂轮相比，具有磨削发热量小，抛光效率高以及形状保持性好等诸多优点，因此在现代工业抛光、磨削加工过程中，其应用于领域越来越广泛。

CBN抛光机专用砂带具有效率高的磨削能力，耐磨性较好，加工的工件表面质量高和环保特点，CBN抛光砂带硬度仅次于金刚石磨具，而热稳定性远远高于金刚石，对于黑色金属及合金工具有较大的化学惰性。因此CBN抛光磨料加工黑色金属及其金属材料是其他普通磨料所无法比拟的。这就为硬而韧的难加工材料提供了新的加工技术。

CBN与普通抛光磨料磨具相比具有以下优点：

1. CBN的硬度比普通磨料高的多，特别适合加工硬度高，韧性大，高温，强度高，热传导率低的材料，其金属抛光率也是金刚石的10倍。
2. CBN抛光机磨具的磨削性能十分优异，不仅能够完成难抛光的材料，提高生产效率，而且有利于严格控制工件的形态和尺寸精度，还能有效提高工件的抛光、磨削质量，显著提高工件的表面完整性，因而提高零件的疲劳强度，延长了使用寿命，增加了可靠性。
3. CBN抛光磨具磨损小，使用寿命长，磨削比较高，可减少生产成本。
4. CBN抛光磨具使用时，形状和尺寸变化极为缓慢，更适用于CNC数控加工中心加工高精度零件。
5. 能长时间保持锋利，有利于零件的精度和抛光光洁度的提高。
6. 磨削温度较低，可以大大提高工件的表面质量，避免零件出现裂纹、组织变化等弊端，改善加工表面应力状况，有利于延长零件使用寿命。
7. 普通抛光磨料在人工使用过程中产生大量粉尘，对人体健康有害，长期使用会引发矽肺病。

机器人抛光机-宝亿科技-五金机器人抛光机由东莞市宝亿自动化科技有限公司提供。东莞市宝亿自动化科技有限公司（www.dgbaoyikj.com）在机械及工业制品项目合作这一领域倾注了无限的热忱和热情，宝亿科技一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：黄小姐。