

广东镜面抛光机 镜面抛光机 宝亿科技

产品名称	广东镜面抛光机 镜面抛光机 宝亿科技
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

抛光机作业应该注意哪些事项

抛光机是一种电动的抛光工具，在生活当有时也可以看到，镜面抛光机，种类很多，如弯管抛光机等，广东镜面抛光机，构成相对比较简单，但是通过作业发现，有些操作者并不十分了解抛光机的使用，错误使用比比皆是，本文将就抛光机作业应该注意哪些事项进行具体的解答。

弯管抛光机

抛光机作业注意事项：

- 1、开关机禁止接触工作表面；
- 2、抛光时转盘与作业面保持平行运作；
- 3、抛光机完全停止运转前，禁止随意放下；
- 4、禁止过于靠近边框、保险杠和其他可能咬住转盘外沿的部位；
- 5、时刻注意抛光机的电线，防止电线卷入机器；
- 6、禁止让粉尘到处飞溅，尽量使其落向地面。

通过对以上抛光机注意事项的分享，不仅可以起到良好的抛光作用，还有利于延长抛光机的实际使用寿命，何乐而不为呢？

一文了解金属拉丝工艺

二、拉丝种类及工艺流程

我们按照拉丝加工方式来分类，主要有手工拉丝和机械拉丝两种方式，铝件镜面抛光机，其中我们主要来探讨机械拉丝。详情看下表：

机械拉丝种类

工艺介绍

平压式砂带拉丝

平压式拉丝是很常见的一种拉丝方式，工件固定在模具上，研磨砂带高速运转，砂带的背面有一个气动控制的可以上下移动的压块，下压后砂带贴服在被加工表面进行拉丝

不织布辊刷拉丝

工件由传输带传送通过不织布辊刷，辊刷高速旋转对工件表面进行拉丝。拉丝时可以采用辊刷振动和辊刷不振动两种方式，同时配合不同加工速度从而产生长短不同的线纹。这种方式可以适合大面积拉丝，同时拉丝表面可以带一定曲率，甚至是小突台例如文字标识等。同时可以产生两种拉丝线纹效果

宽砂带拉丝

这种拉丝方式是最传统的拉丝方式，用于平面拉丝，特别适合板材加工

无心磨拉丝

这是采用无心磨的方式进行拉丝的方式。使用的研磨产品是不织布拉丝轮或者砂带。适用于圆管形工件，例如把手握柄等。这种方式拉丝的线纹通常是短丝纹，丝纹的长短与工件的旋转速度，研磨产品的旋转速度和研磨产品本身有关

抛光机拉丝

采用机器的转速带动尼龙轮，通过人工的技术进行打磨产品。适用于不规则电镀产品

磨光过程特点

磨光用的工具是粘有磨料的磨光轮或磨光带。粘在磨光轮或磨光带上的磨料颗粒具有很高的硬度和锋利的棱面。每一个磨粒相当于一个刀齿，每一个棱角相当于一个刀刃，无数个细小的磨粒相当于无数个刀齿和刀刃，不规则地分布在磨光轮或磨光带表面。当磨光轮或磨光带高速旋转时，每一个磨粒都将基体表面刮掉一小片或划出一条刻痕，无数个刃口重复着相同的刮刻过程，经过一定时间加工，最终将基体表面的宏观缺陷、划痕、砂眼、氧化皮等打磨干净、使工件平整、光滑。

磨光过程中还有可能产生下述结果。

摩擦热产生。在基体被磨粒磨光过程中，基体表面会产生弹性变形及塑性变形，并且发生很大的摩擦热，可能令基体表面产生蓝黑色的氧化膜，使工件变形。

磨粒再生。由于磨粒与基体表面强烈摩擦，东莞镜面抛光机，除使基体表面被磨掉一层外，磨粒的棱

角也被磨平而变钝，将降低磨粒对基体表的刮削能力，摩擦力也随之增大，磨粒受力也增大，导致磨粒破碎。从而产生许多新刀刃，令磨粒“再生”。

广东镜面抛光机-镜面抛光机-宝亿科技(查看)由东莞市宝亿自动化科技有限公司提供。“平面自动抛光机,模具钢镜面抛光机,数控自动抛光机”就选东莞市宝亿自动化科技有限公司(www.dgbaoyikj.com)，公司位于：东莞市虎门镇九门寨社区三门口路27号，多年来，宝亿科技坚持为客户提供好的服务，联系人：黄小姐。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。宝亿科技期待成为您的长期合作伙伴！