

# 圆盘抛光机 铁盖圆盘抛光机 宝亿科技

产品名称	圆盘抛光机 铁盖圆盘抛光机 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

### 镜面抛光机-铝材的加工工艺

### 镜面抛光机-铝材的加工工艺

影响镜面抛光机 镜面抛光加工效果的因素有良多，每一个因素都很重要，要想达到完美理想的铝材镜面效果就必需严格每一道工序的出产，任何一个小题目都有可能影响工件的最后抛光效果。但是有一点我们也不能忽视，那就是铝材成品的出产和选用，在抛光前要想达到预期的抛光效果就要留意铝材成型等前道工序的出产。下面我们简朴的阐述一下铝材镜面抛光加工的枢纽点。

### 挤压铸锭

挤压铸锭的纯净度、化学成份及内部组织对挤压光材的表面质量及抛光光泽亮度影响巨大，因此优质的铸锭是做好抛光铝材的条件。

挤压铸锭的组织由锻造及均质来保证。铸锭的纯净度取决于铸锭中的金属杂质和非金属杂质的含量，金属杂质主要指Fe、Mn、Cu、zn、Cr、Ti等，醚些杂质中最重要的是Fe。Fe的影响在于它会形成含有Al<sub>3</sub>Si的低级析出物，这种析出物在铝中几乎没有固溶能力，将会增加对挤压速度敏感的表面缺陷、凹坑、撕裂的发生，进而严峻影响到抛光的光洁度和亮度。Fe的含量要控制在0.1%以下，美国一些抛光厂Fe的含量都划定在0.08%以下。另一方面，非金属杂质同样有着重要影响。特别是H<sub>2</sub>气孔和Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>夹渣。揉捏铸锭中H<sub>2</sub>的气孔及Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>夹渣直接致使揉捏材外表恶化，严峻时泛起小白点、蚊子脚、工作带粘铝，甚至麻面。为了减少H<sub>2</sub>和Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>的含量，除了选用优质高纯度铝外，尽量不要加挤压边角料，特别氧化废物，在保证炉内排气及精炼的同时，增加炉外排气及陶瓷过滤，确保铸锭中H<sub>2</sub>含量在0.15ml/100g以下。

### 2挤压铸锭的化学成分

挤压铸锭中的Mg、Si、Cu的含量对6463合金抛光铝材同样有重要影响。首先考虑的题目是，在工艺前提知足铝材强度要求的条件下尽量采用低si、低Mg。由于(Mg+Si)总量的降低，可以进步合金的固相温度，从而降低了发生液态撕裂的发生，相应还进步表面质量和光泽度。另一方面，Mg和si的比例也要适当。在形成强化相M<sub>2</sub>si、杂质相FeAlSi之后，Mg过量仍是Si过量会产生不同的后果。因为过量Mg会降低Mg:Si

的固溶度进而降低机械机能，同时过量Mg会明显增加挤压力(相对过量Si);而Si的适当过量(还要考虑Fe消耗Si)不仅进步机械机能，且对挤压机能无太大影响(相对Mg过量)，但Si过量不要超越0.2%，不然延伸率和延展性会下降。其次是Cu的含量，铸锭中加Cu的目的，主要是改善铝材对化学抛光的敏感性，同时还有进步亮度的作用。但含量不能太高，要控制在0.1%~0.13%范围内，太高会影响到挤压材表面质量。

### 3挤压铸锭的组织

挤压铸锭的组织也是保障抛光铝材表面光亮度的一个枢纽。挤压铸锭的组织由锻造及均质来保证。首先，因为6463合金Fe含量较低，其组织更轻易泛起晶粒粗大;同时，因为TiB<sub>2</sub>能降低化学抛光的亮度，使得对6463组织细化必需相称谨严。我们可以考虑用Al—Ti—C细化，既解决细化题目，又避免了TiB<sub>2</sub>的影响。另一方面，铸造中粗大粒子会添加揉捏材的凹坑缺点，发生撕裂，撕裂的原因是低熔点相的发生或金应构成的共晶，导致液相温度降低，我们必需加快锻造冷却速度和降低水冷模液穴深度来消除;同时为使组织更为均一，必需进行均质处理，使Fe转型，以等轴粒子存在且分布平均，主要尺寸不3~4 μm Mg<sub>2</sub>Si析出物全部以'相存在且平均在晶粒内，粒子主要尺寸不大于0.5 μm。对铝棒进行均质处理的作用还在于减少内在应力产品在挤压过程中的摩擦力减小而获得良好的表面。另外，控制好铝液的锻造温度以及冷却水的温度对挤压表面也会有显著的改善。3挤压模具及挤压工艺挤压模具对抛光铝材质量的影响表现在两个方面，因为模具工作带或空刀原因造成铝材表决陷而影响后续抛光质量;另一方面，因为导流、分流腔、模桥及焊合室的原因而产生表面缺陷，些缺陷甚至在抛光或氧化后才会泛起。首先，模的作业带质量对抛光材表面质量影响非常大，而作业带维护欠好，模具寿数极短。在保证模具原料及热处理的条件下，模具工作带加工及修理必需保证:足够的空刀位( 2.5mm)，保证空刀位不粘铝;足够的垂直度和直线度( 0.02mm)，圆盘抛光机，严禁龟背凹凸不平及侵蚀，保证工作带不粘铝;足够的表面硬度(HV 1000)及适当的表面光洁度。另外工作带的长度尽量缩短(常规2~4mm)，且必需确保圆弧过渡，尽量削减作业带长度落差。其次，模具的导流、分流、模桥及焊合位的制造及修补必需依据铝材的壁厚、挤压比、外形及抛光面综合考虑，确保如下要求:足够的变形加工量，特别是厚壁及小挤压比铝材尤为重要，保证组织结构一致;充分的焊合;进入工作带前金属活动平均，尽量少死区，减少金属工作带的冲击。从挤压工艺来说，除了如何利用优质的铸锭和模具出产出优质高光洁度的坯料是枢纽外，还有以下几个要点:首先，保温杯圆盘抛光机，要得到一个合适的挤压比，一般 =25~50，太大或太小都会影响抛光材的质量。其次，挤压温度(指挤压出口温度)在保证6463合金中Mg<sub>2</sub>Si相充分固溶条件下尽量控制低温(500 左右)，并结合大风量冷却。对不同类型及挤压比铝材，如何调三温及挤压速度，达到控制挤压出口温度一致是保证铝材抛光质量一致的枢纽。另外，对挤压坯料表面的保护也是保证抛光质量的重要环节。

因为铝材的抛光应用非常广泛而且要求也比较高，都要求镜面效果，因此对我们目前镜面抛光机的抛光工艺和设备的机能与自动化以及配置和耗材的选用都要求相称高。铝材成品的出产出和选用，在抛光前要想达到预期的抛光效果就要留意铝材成型等前道工序的出产出。

### 铝表面处理新工艺新技术

#### (2)涂敷聚四氟乙烯、聚硫醚等树脂的工艺

聚四氟乙烯是一种耐高温工程塑料、它具有高度化学稳定性、电绝缘性和抗粘附性，在-60 至250 的宽广温度范围内都能保持良好使用性能、故多应用于轻工民用炊具等铝制产品上，也很受人欢迎。涂敷工艺一般是:先按一定配比把聚四氟乙烯树脂球磨过滤，制成分散液，铁盖圆盘抛光机，喷涂于经喷砂、除油、的铝制品上，然后经烧结、塑化、淬火而成。这种工艺在上海、哈尔滨、北京等地均有试验。

闭合式顾名思义，就是不外露在外面，看不到工作过程，叫做闭合式。以这种抛光方式工作的设备称作闭合式抛光设备。

闭合式抛光设备的优点是占地面积小，噪音小，人工操作量小，即三小优点。闭合式抛光机被应用于

许多大型企业，并得到大量客户的认可。抛光的工件可谓是五花八门，除了工件的尺寸长宽高小于3毫米，长大于880毫米，材质入水即化，遇水变软，遇水缩小，遇水膨胀，铝合金圆盘抛光机，遇热开花，特级易碎的工件，皆可被闭合式抛光机进行抛光。闭合式抛光机通常用于成品去除毛刺，表面锈蚀处理，成品表面抛光，打磨洗净工作，去除氧化薄膜等生产中产生的瑕疵，经闭合式抛光机抛光过后的工件亮丽如新，表面光滑如玉，不改变工件规格。已被应用的行业有五金压铸焊接件产品的打磨批锋、毛刺、抛光、拉丝处理、如水暖器材、运动器材、锁具、拉手、走心、走刀、cnc自动车床零件、精密弹簧、弹片零件、锌、铝压铸零件、航天、零件精密冲压零件、电子、计算机、通信零件等。

闭合式抛光机使用说明：研磨速度快，平均一次研磨时间根据工件本身瑕疵程度决定，替换工作快，可在机器运转中替换研磨零件。操作简单，安全，完全免技术，一人可同时操作数台机器。成本较低，抛光磨料为半永久性磨材，消耗极低，唯一的耗材为抛光液。无污染，抛光液是含90%水分，故无危害性及发生火灾的可能，全部符合环保排放标准。抛光完成后，工作好处理，可用筛网或分离机轻易将工件及抛光磨料分离。

圆盘抛光机-铁盖圆盘抛光机-宝亿科技(诚信商家)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!