

## 6米管内孔抛光供应 6米管内孔抛光 赛镜五金加工

产品名称	6米管内孔抛光供应 6米管内孔抛光 赛镜五金加工
公司名称	惠山区长安赛镜五金加工厂
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市惠山经济开发区春惠路590号
联系电话	15161596833

### 产品详情

镜面抛光的的安装注意事项：

- 1、 镜面抛光道排列合理，铺设稳固，横平竖直，开关、阀门安装平整，专业6米管内孔抛光，使用灵活、方便。
- 2、 给水镜面抛光道及配件连接严密，通水试压无渗漏，出水通畅，水表运转正常。
- 3、 排水卫镜面抛光道应通畅，无阻塞，无渗漏，浴缸底部应高于放水道弯，地漏箅子应略低于地面。
- 4、 镜面抛光安装稳固，外表光洁没有损坏。

镜面抛光不仅增加工件的美观，6米管内孔抛光报价，还可以使模具拥有其它优点，如使塑料制品易于脱模，减少生产注塑周期等。但是镜面抛光也是要讲究技巧的，不能单纯地追求快，这样反而会适得其反，不但浪费了时间，而且达不到自己想要的效果。

有的人为了追求速度，一开始用细的砂纸、油石或者研磨抛光膏，这样打磨出来的模具，表面上看很光亮，但从侧面看的话，就可以看到许多的粗纹路，将这样的模具交给客户，肯定是要被退货的。

正确的做法应该是这样的——进行镜面抛光时，要先从粗的油石，砂纸或者研磨抛光膏开始打磨，然后再换比较细的油石，砂纸或研磨抛光膏进行打磨，后再用细的研磨抛光膏进行抛光。如果有可能的话，可以使用超声波抛光机来对模具进行抛光，这样效率更高，人也比较省劲。

以上就是在进行镜面抛光时需要掌握的技巧，这样的方法虽然工序多，比较复杂，但是抛光出来的模具光洁度高，并且不需要返工。比起刚开始一味地追求快，然后再来返工，这样做看似慢，实则快。

在抛光的时候，忌讳的是，一开始就是要细的砂纸、油石或者研磨抛光膏，这样是不可能把粗纹路抛掉的，这样打磨出来的模具，表面上看很光亮，6米管内孔抛光，但如果从侧面看的话，就可以看到许多的粗纹路，因此，我们在进行镜面抛光时，要先从粗的油石，砂纸或者研磨抛光膏开始打磨，然后再换比较细的油石，6米管内孔抛光供应，砂纸或研磨抛光膏进行打磨，后再用细的研磨抛光膏进行抛光。这样看似比较麻烦，工序又多，但实际上并不慢，按照这样的方法来，不仅质量好，并且不会返工，还能使模具达到光洁度

不锈钢抛光注意事项：

研磨操作中用砂纸或砂带进行的研磨基本上属于磨光切割操作，在钢板表面留下很细的纹路。在用氧化铝作为磨料时曾遇到过麻烦，其部分原因是压力问题。设备的任何研磨部件，如：砂带和磨轮等，使用前能用于其它非不锈钢材料。因为这样会污染不锈钢表面。为了保证表面加工的一致性，新砂轮或砂带应先在成分相同的废料上试用，以便同样品进行比较。

6米管内孔抛光供应-6米管内孔抛光-赛镜五金加工(查看)由惠山区长安赛镜五金加工厂提供。惠山区长安赛镜五金加工厂(www.wxsjpg.cn)是江苏无锡,机械加工的企业,多年来,公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针,满足客户需求。在赛镜五金加工厂领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈,共创赛镜五金加工厂更加美好的未来。