

# 抛光五金 义乌抛光 阿明抛光久负盛名

产品名称	抛光五金 义乌抛光 阿明抛光久负盛名
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

【铁件抛光处理】、【铝件抛光加工】、【铝管抛光加工】、【铝板抛光加工】、【溜冰鞋配件抛光】、【铝合金抛光】、【锌合金抛光】、【铝表面抛光处理】、【铁片抛光加工】、【铁片平面抛光加工】、【铁片抛光打磨】

一般影响剃齿光洁度的因素:

剃前齿轮精度对剃齿后加工的精度影响非常大,一般情况剃前对齿轮精度要求应该是比剃齿后低一级,而且对齿距的要求比较高,因为剃齿因为机床没有传动链不是强迫传动,对修正齿距的累积误差的能力比较差,所以一般情况下,剃前工序尽可能的采用滚齿而不采用插齿。

【铁件抛光处理】、【铝件抛光加工】、【铝管抛光加工】、【铝板抛光加工】、【溜冰鞋配件抛光】、【铝合金抛光】、【锌合金抛光】、【铝表面抛光处理】、【铁片抛光加工】、【铁片平面抛光加工】、【铁片抛光打磨】

布轮粘砂抛光：用布轮粘结研磨材料的抛光。在过去是常见的抛光不锈钢的方法。在马达驱动的单头或双头抛光机（砂轮机演变过来）的旋转的布轮上涂上抛光膏，操作工手持不锈钢工件进行抛光。劳动强度大，工作环境差车间工人受污染程度高，经常需要戴口罩操作。不锈钢抛光主要采用氧化铬和粘结剂制成的坚硬锐利、去除能力强的青蜡。青蜡为抛光蜡的一种。抛光蜡（膏）为抛光材料的固体形式，主要由磨料、有机膏体及添加剂组成，其中磨料的种类、晶型、粒度以及有机膏体的种类、配比等都是影响抛光质量的重要因素。

【铁件抛光处理】、【铝件抛光加工】、【铝管抛光加工】、【铝板抛光加工】、【溜冰鞋配件抛光】、【铝合金抛光】、【锌合金抛光】、【铝表面抛光处理】、【铁片抛光加工】、【铁片平面抛光加工】、【铁片抛光打磨】

工件抛光后，为什么从槽中取出就出现褐点？

原因分析：可能是电抛光不够，或是时间较短。

解决方法：首先适当延长抛光时间，如果无作用，则可能是温度或者电流密度不够的问题。

电解时为什么容易出现打火现象？

原因分析：导致这一现象有三点因素：一是挂具与工件接触点不牢固，二是电解液密度太低，三是电流密度过高。

解决方法：多换几种挂具与工件连接方法，尽量多增加挂具与工件的接触点。如是电解液密度太低，可更换电解液，建议选用“不锈钢电解抛光液”。