

# 自动抛光机 抛光 启程精密

产品名称	自动抛光机 抛光 启程精密
公司名称	东台启程精密电子技术有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东台市安丰镇财富大道8号
联系电话	13584926700

## 产品详情

### 铝型材外壳抛光的方法

随着时代的进步，各种交通工具的发达，如飞机、轮船、汽车甚至家用产品，自动抛光机，办公家具都用到铝材型外壳，可谓运用多个领域，使用非常的广泛，与人们生活息息相关密不可分。但是，我们每年有不少铝型材外壳被氧化，而失去光泽，这个时候需要去抛光，让铝型材外壳恢复往日的光泽。

一般的抛光分三种形式，分别为抛光、机械抛光、电抛光。

### 铝型材表面抛光处理工艺

#### 1、化学抛光

化学抛光是运用铝和铝合金制造在酸性或碱性电解质溶液中的选择性自溶解效果，来整平抛光产品的外表，降低其外表粗糙度、PH的化学加工方法。这种抛光办法具有设备简单、不必电源，不受制件外型尺寸约束，抛光速度高和加工成本低等优势。铝及铝合金的纯度对化学抛光的质量具有很大的影响，纯度愈高，抛光质量愈好，平面抛光机，反之就愈差。

东台启程精密电子技术有限公司主要致力于铝制品表面阳极氧化处理，涉及的到的加工工艺有，普通阳极氧化、硬质阳极氧化、压铸件阳极氧化以及铝挤型材、CNC、打磨、喷砂、镭雕、高光等综合性加工，欢迎来电咨询！

### 抛光氧化型材表面发黑的影响因素型材

模具工作带影响： 由试验数据可以看出模具工作带变化对该问题的影响很大，当模具工作带剪短至3-5mm时该不良现象基本消除，因此判定型材产生问题的原因主要为模具工作带过长。铝合金在工作带出受力主要表现为三向应力：工作带摩擦力、径向晶粒间压应力、纵向晶粒间压应力，当模具工作带过长时沿工作带表面晶粒长时间受到锯切的工作带摩擦，沿工作带表面金属流动与中心金属流动产生巨大差异，表面抛光处理，当工作带越长，抛光，型材挤压比越大，差异越明显，金属间的流速差异造成型材表面金属组织与内部金属组织发生差异，严重时表面出现脱皮情况，加上拉丝过程中表面剥落厚度不一致造成型材氧化后出现黑色环状缺陷。

自动抛光机-抛光-启程精密(查看)由东台启程精密电子技术有限公司提供。东台启程精密电子技术有限公司( [www.dtqicheng.com](http://www.dtqicheng.com) ) 拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！