

不锈钢全自动抛光机 宝亿科技 全自动抛光机

产品名称	不锈钢全自动抛光机 宝亿科技 全自动抛光机
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

研磨抛光机对工件表面进行研磨处理后，能得到很好的表面处理效果。它对工件能进行批量、高速的抛光处理，全自动抛光机，解决了因量大而影响生产速度的问题，平面全自动抛光机，能较高地对企业的生产提高速度和产品表面质量。它在工件批量研磨抛光处理的同时，还能有效地降低抛光中使用的人力投入，有效地提高抛光了效率。使得机械研磨抛光这一门技术得到进一步的实用化，不锈钢全自动抛光机，加快了机械研磨抛光技术的推广和应用。机械研磨抛光促进了我国精密抛光技术、先进制造技术的进步，增强我国在抛光制造领域中的竞争实力。

抛光车间安全操作规程

三、工作后

- 1、要切断电源，整理工、器具。做好机台及周边场的5S，保持物料摆放整齐有序。
- 2、合格品、不合格品、废品按规定入库。
- 3、做好设备运转、质量控制和质量检验的各项记录。
- 4、坚持每日进行车间粉尘的打扫整理，每周两次对粉尘排风管进行清理，以降低粉尘浓度，每周对粉尘沉降室进行检查，及时清理浮尘，保存水位。同时应配备足量的干沙和灭火消防器材。

二，东莞全自动抛光机，抛光后常见表面缺陷分类及产生原因:

- 1、抛光粗:在抛光过程中~由砂带，砂纸，表面加工留下的加工痕迹~主要体

现为工件表面有一条或多条线条缺陷。

- 2、抛光变形:抛光操作时 ~ 由于手法不当或抛光轮引起的波浪状不良 ~ 主要表现为工件表面呈弯曲、扭曲等缺陷。
- 3、氧化:产品因受潮、用手触摸、或长时间暴露在空气中等原因致使产品表面产生斑点状不良。
- 4、裂纹:由于产品内应力 ~ 脱模斜度小或顶出不良等影响导致产品表面有细小裂纹 ~ 裂纹有穿透和不穿透两种 ~ 一般产生在壁厚过渡区 ~ 内浇口附近。
- 5、硬质点、铁质点:由于原材料混入杂物或化合物等 ~ 使表面上出现凸起的小点 ~ 抛光后呈出现逗号或尾巴形状 ~ 又称扫把痕。
- 6、抛光膏:抛光膏是在抛光时留下的残留物 ~ 通常存在于螺纹线部位 ~ 电镀后表现为明显的黑色干燥 ~ 抛光膏 ~ 顶部 ~ 侧面表现为黑色条纹。
- 7、合模线:产品合模处有或下凹的线状缺陷 ~ 主要是由于模具合模时的交接线太深太粗 ~ 或错模造成。
- 8、砂孔、渣孔:类似于气孔 ~ 但比气孔更大 ~ 更深 ~ 是因铸造时夹砂 ~ 夹渣造成。
- 9、材质疏松:由于产品壁厚的部位会积压空气及熔料的供给量不足 ~ 导致表面出密集小状缺陷。
- 10、烧焦:由于打砂或过布轮温度太高 ~ 导致产品表面出现小桔皮现象。
- 11、孔塌:由于抛光手法不当 ~ 导致孔塌变形。
- 12、水纹:由于模温过高或水过多 ~ 导致产品表面呈现桔皮状水波纹。
- 13、撞划伤:产品摆放不当 ~ 或搬运或运输过程中由于产品相互碰撞等原因,注:检测完成后 ~ 依旧做好产品的防护工作 ~ 不得有撞伤的痕迹,不得粘有油污。

不锈钢全自动抛光机-宝亿科技(在线咨询)-全自动抛光机由东莞市宝亿自动化科技有限公司提供。东莞市宝亿自动化科技有限公司(www.dgbaoyikj.com)位于东莞市虎门镇九门寨社区三门口路27号。在市场经济的浪潮中拼搏和发展,目前宝亿科技在机械及工业制品项目合作中享有良好的声誉。宝亿科技取得商盟认证,我们的服务和管理水平也达到了一个新的高度。宝亿科技全体员工愿与各界有识之士共同发展,共创美好未来。