

# 专业圆管抛光 圆管抛光 赛镜五金加工

产品名称	专业圆管抛光 圆管抛光 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

五金抛光工艺分为打磨和出光两部分，今天就说下打磨。

打磨部分有三个工序：粗磨，半精磨，精磨

不锈钢焊接件打磨主要目标是去掉焊点，达到表面粗糙度为R10um的工件，为出光做准备。

详细说明如下：

- 1、粗磨，用600#的砂带在产品上往返磨削工件，本工序要达到的目标是去掉工件焊接留下的焊点，以及在上步工序出现的碰伤，达到焊口圆角初步成型，水平面和垂直面基本无大划痕，无碰伤，经此步工序后工件表面的粗糙度应能达到R0.8mm。注意在抛光过程中注意砂带机的倾斜角度和控制好砂带机对工件的压力。一般来说以与被抛面成一条直线比较适中！
- 2、半精磨，用800#的砂带按照前面往返磨削工件的方法中磨产品，主要是对前面工序出现的接缝进行修正以及对粗磨后产生的印痕进行进一步的细磨，对前面工序留下的印痕要反复磨削，达到工件表面无划痕，基本变亮。本工序表面粗糙度应能达到R0.4mm。（注意本工序不要产生新的划痕及碰伤，因为在后面的工序无法修补此类缺陷。）
- 3、精磨，圆管抛光技术，用1000#的砂带主要是对前步工序出现的细小纹线的修正磨削，磨削方法与上同。本工序要达到的目标是磨削部分与工件未磨削部分的接缝基本消失，工件表面进一步光亮，通过本

工序磨削后的工件要基本接近镜面效果，工件表面粗糙度应能达到R0.1mm

在我们现在的生产生活中的使用还是非常广泛的，其抛光效果好，对于提高工作效率来说都是有着很好的促进效果。不过为了能够提升产品的使用寿命，我们就要注意好很多基本的保养事项了，如何能够有效正确地保养这款抛光机呢？大家就一起来看看吧。

一、控制速度。抛光机的工作原理很简单，不过在使用的的时候要掌控好基础的抛光速度，过快过慢的抛光速度都是会出现问题的，无论是对产品的抛光效果来说还是对抛光机本身来说都是没有好处的，因此在实际的抛光过程中要注意好调节。镜面抛光机上都有一个可以手动调节速度的按钮，在操作的过程中可以根据实际的抛光要求来调节，确保实际的效果和安全性。

第二、掌握角度。抛光机的使用还是有一定的要求的，想要保障好其基础的抛光效果的话，1好是能够掌握好抛光的方向，尽量是保持与镜面平行，要是过度倾斜或者是没有摆放好的话也是很容易导致设备故障和产品出现问题的。

第三、定期保养。镜面抛光机的使用是需要定期做好维修和保养工作，及时地发现设备中存在的问题，这样才能够及时地排除故障，圆管抛光，确保设备的长期有效使用，圆管抛光供应商，对于安全来说也有一定的保障。

不知道大家是不是都掌握好了呢？正确保养设备，都是能够保障好生产效益，延长产品的实际使用寿命的。

辊刷拉丝方式的优点是：

1) 可以适合大面积拉丝，因为拉丝采用的是线接触的方式，而非平压式方式的面接触，从而避免了大量热量的产生。同时使用的是不织布结构研磨产品，有很好的冷研磨效果。（不织布结构的特点将在后面拉丝研磨产品里具体介绍）。另外，专业圆管抛光，不织布辊刷可以很宽（3M公司的不织布辊刷辊刷宽度可达1219mm），被加工的板材也可以很长。

2) 用这种拉丝方式，拉丝表面可以带一定曲率，甚至是小突台例如文字标识等，因为不织布辊刷有很好的贴服性（不织布结构的特点将在后面拉丝研磨产品里具体介绍）。

3) 可以连续作业，提高了生产的效率。

4) 一种辊刷，采用振动和不振动可以产生两种拉丝线纹效果。  
不织布辊刷拉丝的线纹不具有凹凸的手感，但线纹的视觉感观明显。

3、宽砂带拉丝：

这种拉丝方式是传统的拉丝方式，用于平面拉丝，特别适合板材加工。如图所示，砂带高速旋转，板材由输送带通过砂带，进行打磨拉丝，通常将不锈钢板、铝合金等板材做成拉丝半成品，以便进一步制作成以板材为原料的产品，例如不锈钢的电梯拉丝门板，不锈钢柜台，铝合金机箱等。这种方式拉出的线纹通常很细很短促，可以叫做雪花纹。这种方式要求砂带的贴服性比较好，板材的线纹效果才能更均匀。3M公司的不织布砂带有比传统涂附砂带更好的贴服性。

4、无心磨拉丝：

这是采用无心磨的方式进行拉丝的方式。使用的研磨产品是不织布拉丝轮或者砂带。适用于圆管形工件，例如把手握柄等。这种方式拉丝的线纹通常是短丝纹，丝纹的长短与工件的旋转速度，研磨产品的旋转速度和研磨产品本身有关。

专业圆管抛光-圆管抛光-赛镜五金加工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](http://www.wxsjpg.cn)）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！