

抛光氧化设备 抛光 东台启程精密电子

产品名称	抛光氧化设备 抛光 东台启程精密电子
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

抛光氧化具体操作你了解吗？

抛光氧化，其也可以分开来理解，即为抛光和氧化。

1.工件，其在经过阳极氧化后，是否可以使用抛光膏，来进行抛光操作？

这个的话，在抛光氧化中，是可以的，不过，也是有一些相应要求的，比如，使用到抛光轮的话，那么，要是干净和清洁的，并且，在抛光膏的使用量上，是要适量，不能过多或过少。在抛光力度上，应是为轻度抛光，以免用力过猛而损坏氧化效果。此外，应避免进行化学或电化学抛光，以免损伤到氧化膜。

铝阳极氧化后抛光方法

1) 流体抛光：依靠高速运动的液体及其液体中携带的磨粒冲刷工件表面达到抛光的目，自动抛光机，如磨料喷射加工、液体喷射加工、流体动力研磨等。流体动力研磨是由液压驱动，使液体介质高速往复流过工件表面从而达到抛光效果。介质主要选用低压力下流动性好的液状、并掺入磨料而成；磨料可采用细粒度碳化硅或者氧化铝，但效率低，如提高流体速率来提高切削率，容易造成产品设计的薄弱结构部分变形，表面抛光处理，且行业内的技术并不是很成熟，抛光，产品制造水平不易控制。

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，抛光氧化设备，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，当工作带越长，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。

抛光氧化设备-抛光-东台启程精密电子(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) 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！