

## 304不锈钢如何抛光 永康抛光 阿明抛光精湛的工艺

产品名称	304不锈钢如何抛光 永康抛光 阿明抛光精湛的工艺
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】

电解抛光是以被抛工件为阳极,不溶性金属为阴极,两极同时浸入到电解槽中,通以直流电而产生有选择性的阳极溶解,从而达到工件表面光亮度增大的效果。

抛光后因为表面氧化层收到破坏,再用酸液进行表面钝化处理,不然容易生锈。

【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：

留剃余量应当适当.留剃余量过小,精度达不到要求,但是余量过大,又影响了剃齿的效率.有人做过实验,M4.5的齿轮,相对来说0.18mm--0.22mm合适。在剃前工序精度做得比较好的情况下可以减小留剃的余量。

剃齿的切削用量对光洁度影响也很大。一般来说合理的速度是90-110米/分，合理的走刀是70-120毫米/分，光整行程6-8次较为合适。