

钢管抛光加工 阿明抛光专业技术保证 浙江抛光加工

产品名称	钢管抛光加工 阿明抛光专业技术保证 浙江抛光加工
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】

苹果手机外壳（iPhone7）抛光工艺：

iPhone7的机身来自于一整块铝材，通过CNC切削，得到机身的雏形，这种工艺十分常见，许多其他品牌的手机也会用相同的工艺进行加工。

之后，直接在机身雏形的表面削去一层，预留出双镜头的镜头舱的凸起结构，再通过切削钻孔得到镜头舱。

再用铣床加工机身外壳表面，进行倒角的加工和毛刺的消除，这时外壳已经有了大致的模样。

接下来的几个步骤，据苹果的介绍，是其新研制的工序。如果说的简单一些，我们可以认为这就是抛光。将初步成型的外壳由机械臂吸住，放入细腻的抛光砂中进行均匀的3D旋转抛光，通过不断地冲刷外壳，使得机身结构一体性更强，也使得金属表面呈现出玻璃般光滑与细腻的质感。

而在阳极氧化工序之后，通过极细的磁化铁粉对阳极氧化层进行进一步的抛光，终得到表面流动着光影的机身。

【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】

不锈钢研磨抛光液如何使用？

- 1、处理过程:滚筒滚动抛光，时间以工件光亮为准，约1-2小时，将抛光液排除，用水冲洗干净，离心甩干、风干或晾干即可。
- 2、据工件的表面粗糙状况，针对粗糙值大的工件如不锈钢链条等，可配合磨料(如抛光块等)使用，适当延长滚光时间。

【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。