

# 上海锯齿状金属表面拉丝抛光 无锡拓龙

产品名称	上海锯齿状金属表面拉丝抛光 无锡拓龙
公司名称	无锡拓龙科技发展有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	无锡市锡山区东北塘镇农石路88号
联系电话	15306196052

## 产品详情

与石材磨抛相关的环节和工艺可分为工厂磨抛和维护磨抛，或者大磨抛和小磨抛。在工厂这个环节里既有大磨抛也有小磨抛。这个环节对石材进行的初始研磨和抛光都是在自动化和专业化较高的大型设备条件下进行的，所以我们称之大抛光。一般来说这种条件下石材得到的光泽。当然，受到一些因素的制约，在工厂里也会使用一些小型的设备和工具对石材进行打磨抛光，我们称之小抛光。例如，板材破损的修补，异形的处理，线条的处理等。维护磨抛，锯齿状金属表面拉丝抛光公司，是指在石材后期安装和应用过程中对石材光泽进行再处理。例如，安装现场石材破损的修补，平整度的处理，划伤和磨损的处理，石材的翻新处理和光泽保持。由于受到环境等因素制约，这个环节对石材光泽的处理主要是依赖于一些小型设备和工具甚至于完全靠手工完成，这些都属于小磨抛。由于小磨抛所使用的设备和材料限制，磨抛后得到的光泽程度也是较低的，所以我们会经常见到人们对石材再抛光后光泽下降和不均匀的抱怨。

企业视频展播，请点击播放

视频作者：无锡拓龙科技发展有限公司

## 拓龙不锈钢钣金加工流程

- .剪床：是利用剪床剪切条料简单料件，它主要是为模具落料成形准备加工，成本低，精度低于0.2，但只能加工无孔无切角的条料或块料。
- .冲床：是利用冲床分一步或多步在板材上将零件展开后的平板件冲裁成形各种形状料件，其优点是耗费工时短，精度高，成本低，适用大批量生产，但要设计模具。
- .NC数控下料，上海锯齿状金属表面拉丝抛光，NC下料时首先要编写数控加工程式，利用编程软件，

将绘制的展开图编写成NC数控加工机床可识别的程式，让其根据这些程式一步一刀在平板上冲裁各构形状平板件，但其结构受刀具结构所至，成本低，精度于0.15。

.镭射下料，是利用激光切割方式，在大平板上将其平板的结构形状切割出来，同NC下料一样需编写镭射程式，它可下各种复杂形状的平板件，成本高，精度于0.1.

.锯床：主要用下铝型材、方管、图管、圆棒料之类，成本低，精度低。

1.钳工:沉孔、攻丝、扩孔、钻孔。沉孔角度一般120°，用于拉铆钉，90°用于沉头螺钉，攻丝英制底孔。

在模具抛光中，工艺相对复杂，流程可以分为粗抛、半精抛、精抛几步。模具抛光主要用机械抛光来进行是为了得到更好的产品质量与加工精度，而且相对于其它工艺，锯齿状金属表面拉丝抛光厂，在成本上也相对廉宜。

在抛光的过程中，应该分开在两个工作地点来完成粗抛加工和精抛加工，而且要注意清洗干净上一道工序残留在工件表面的砂粒。一般从油石到1200#砂纸完成粗抛光后，工件需转移到无尘间进行抛光，确保空气中无灰尘微粒粘在模具表面。如果要进行更为精密的高精密抛光或者超精密抛光，则必须在洁净的空间内。

在抛光工艺完成后，工件表面要做好防护工作，避免工件表面遭到损坏。当抛光过程停止时，应仔细去除所有研磨剂和润滑剂，保证工件表面整洁，随后应在工件表面喷涂一层模具防锈层。

上海锯齿状金属表面拉丝抛光-无锡拓龙由无锡拓龙科技发展有限公司提供。无锡拓龙科技发展有限公司（[www.wxtlkj.cn](http://www.wxtlkj.cn)）有实力，信誉好，在江苏 无锡 的冶炼加工等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将促进无锡拓龙科技和您携手步入辉煌，共创美好未来！