

全自动涡流光饰机 精富自动化设备 全自动涡流光饰机公司

产品名称	全自动涡流光饰机 精富自动化设备 全自动涡流光饰机公司
公司名称	东莞市精富自动化设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市常平镇大岗恒丰一路10号
联系电话	13924355002

产品详情

1、粗研：选用粒度#60、#80全树脂SiO₂、ZrO₂砂布，是决定研磨速度的关键步骤，目的是磨掉大而深的坑沟。研磨前需锉掉凸点，研磨时需压紧研磨盘，中速旋转，且正反转向相间研磨效果最佳。每5-15分钟更换一次磨片，全自动涡流光饰机报价，每5分钟震屑一次，每次可磨掉2-5丝，速度与材质、合金密封面宽度及是否渗氮处理有关。

2、细研：选用粒度#100、#120全树脂或半树脂SiO₂、SiC砂布或砂纸，目的是磨掉小浅的坑沟及粗磨划痕。研磨时需压稳研磨盘，匀速旋转。对楔形单闸板，特别是粗研深度达30丝以上时，应在此步骤做印痕试验，对密封件配合角度进行手工纠偏。宜每3-5分钟换一次研磨片，直至纹沟消失，平面度达标。

3、精研：选用粒度#180-240，防水SiO₂、SiC砂纸，使用对研平板事前防查"波涌现象"。目的是去掉环化幅向浅纹路，提高平面度和光亮度。研磨时需轻压研磨盘，高速旋转。因细砂纸易糊死，应2-3分钟更换一次砂纸，更换三次即可，以使达到高压阀门密封面要求。

4、抛光：选用粒度#320-400，防水SiO₂砂纸或金相砂纸，目的是在平面的基础上达到光可鉴指纹的程度，以便仔细检查纹路及金相组织特殊变化，适应安全阀、调节阀和PN>15MPa的各种阀门密封较高要求。研磨时压稳研磨盘，高速旋转。研磨过程中更换砂纸两次，每次单向转两下共60s即可。

摆动拖拽式抛光机，其包括机架、多轴行星动力头及夹具，所述多轴行星动力头安装于所述机架上；所述多轴行星动力头包括依次相连的电机、减速机及行星齿轮传动构，所述夹具安装在所述行星齿轮传动构上，进一步地，其还包括摆动装置，所述摆动装置包括摆动关节和伸缩机构；所述多轴行星动力头通过摆动关节安装于所述机架上；所述伸缩机构有两个，分别安装于所述机架两侧，所述伸缩机构的伸缩端与所述行星齿轮传动构相连。

流动式光饰机如何提与质量

国内金相试样制备的研究开发虽然已经有几十年的历史，并已取得了一定的成绩，但是和国外相比仍然有明显的不足。

试样表面易发热变灰暗，而且会继续增厚变形扰动层，对快速抛光好试样带来麻烦。不同性质的材料，需采取不同措施。

而国外研制的全自动流动式光饰机，能够自动控制冷却液的流量，全自动涡流光饰机，整个操作过程采用全自动化模式，节省了人工并有效地提高了研究效率与质量。

流动式光饰机器设备能够替各种各样的工件进行精抛，全自动涡流光饰机一台多少钱，比如水龙头、把手等各种各样的工件。操作流动式光饰机器的方法也比较简单，对技术要求不是很高，可以达到提高生产效率、降低劳动强度，节俭生产成本的效果。

流动式光饰机器的抛光系统能够进行抛光看管，进纷呈量可独择。

流动式光饰机器主机抛光头部允许独自式全封闭机箱，往往需和谐的局部均设计成活门，换修便利，外开美丽。

选择性好，能够选择各种抛光工艺的尺度。

主机抛光头实用各种磨具的装配和和谐，且抛磨尺寸格式范围大，可顺次落实多种磨具的组合抛光。全自动涡流光饰机-精富自动化设备-全自动涡流光饰机公司由东莞市精富自动化设备有限公司提供。东莞市精富自动化设备有限公司（dgjfdh.tz1288.com）有实力，信誉好，在广东东莞的机械及工业制品项目合作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精富自动化设备和您携手步入辉煌，共创美好未来！