



1.表面橙皮效应

对策：减轻抛光压力.使用较大的油石或加钻石膏的木条.使用较软的毛毡, 抛光布加钻石膏.

减小打磨抛光工序间的砂号差别.检查被抛模具的硬度是否正确。

2.部分表面被拉出或出现表面细针孔

对策：检查被抛模具的硬度是否正确.减小打磨抛光工序间的砂号差别.

仅使用 $6\ \mu\text{m}$ 及更细的钻石膏.使用较 $6\ \mu\text{m}$ 为粗的普通抛光磨料.

最终的光学镜面抛光, 使用优质纸巾手工抛光加钻石膏 Kemet 牌 1-KD-C2。

3.抛光面不够平整

对策：如可能, 可用 KEMET 牌抛平系列, 或使用 GESSWEIN 牌的平面油石整平表面;

或尽量使用最大面积的砂纸, 木条或油石。

4.内孔抛光不够均匀

对策：对于预先磨削的及精车的内表面, 可试用 Kemet 牌的钻石膏 6-KD-C2 作螺旋式抛光。

5.抛光中如何避免产生划花

对策：分开不同砂号的磨料工具.一种打磨工具专用一种砂号的磨料.

仅按一个打磨方向打磨. 更换砂号时须改变方向 45° 或 90°. 使用油石及砂纸打磨时, 应使用润滑剂.砂纸打磨后须清洁干净后再进行钻石膏抛光. 对形状复杂的零件及模具的清洁, 可使用 KEMESONIC 超声清洗机。

6.经抛光的表面出现有亚表层的花纹(sub-surface marking)

对策：将零件去磁并重新抛光

7.如何抛光模具的流道或类似的表面

对策：使用合适尺寸的 GESSWEIN G-Glex 轮.这种细棉布叠成的轮已加入了磨料。

8.当模具在模塑机上时, 如何去除抛光模面上的瑕疵点

对策：使用已加上钻石膏 1-KD-C2 or 3-KD-C2 KEMET 的优质纸巾或 Selvyt 布轻抹瑕疵点区, 不要用润滑液. 使用溶剂轻轻清洁。

9.如何抛光电火花加工的深窄槽

对策：用超声抛光机及 KEMET 超级油石在适当润滑的条件下打磨抛光。

10.压力机冲头及凹模角位的配合

对策：使用 GESSWEIN 指示器(具有不同形状与尺寸). 可以与 GESSWEIN 手工抛光系统一起使用。

11.小精密冲头及凹模刃口须被磨光锋利化

对策：与磨削不同，在 Kemet 铁磨光机上用 Kemet 铁将冲头及凹模的刃口面磨光使其锋利。

12.一个型腔 (不是镶入的)铣削后如何抛光

对策：先处理角部位.用 GESSWEIN 油石，随后再用硬木条加钻石膏 14-KD-C2 打磨，再加用钻石膏 6-KD-C2 打磨，然后用软木条或毛毡加 Kemet 3-KD-C2 钻石膏打磨抛光。

不同砂号工序之间要彻底清洁.角部位的工序完成以后，再用油石打磨及抛光主要型面。