

# 万创智能装备 宁波水（油）磨型砂带抛光拉丝机

产品名称	万创智能装备 宁波水（油）磨型砂带抛光拉丝机
公司名称	万创（苏州）智能装备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	太仓市陈门泾路88号
联系电话	15262606066 15262606066

## 产品详情

### 去毛刺的重要性

#### 一：毛刺对零件功能和整机性能的影响

1、对零件磨损的影响，零件表面上的毛刺越大用于克服阻力所消耗的能量就越大。存在毛刺零件就可能会产生配合偏差，配合部位越粗糙则单位面积内受到的压力就越大，表面就更易磨损。

2、抗腐蚀性能的影响，零件表面处理后毛刺部位容易被触碰产生脱落，会损伤其他配件的表面，同时在毛刺表面会形成新的未经表面防护的表面，在潮湿的条件下，这些表面更易发生锈蚀以及霉变，从而影响整机的抗腐蚀性。

#### 二：毛刺对后续工艺和其它工序产生的影响

1、在基准面上一次加工毛刺过大则精加工时会导致加工余量不均匀。

余量不均匀因毛刺过大在毛刺部位进行切削加工时主轴切削量会突然增大或减小影响切削的平稳性产生刀纹或者加工稳定性。

2、若精基准面存在着毛刺，则基准面部容易重合，导致加工的尺寸不准。

3、在表面处理工序中，如喷塑过程中，涂层金属会首先在毛刺部位顶端聚集（静电更容易吸附）导致其他部位缺少塑粉从而导致品质不稳定。

4、毛刺在热处理过程中比较容易引起粘结，往往会破坏层间绝缘，从而导致合金交流磁性显著下降，因此软磁性镍合金等一些特殊材料热处理前必须去除毛刺。

### 三：去毛刺的重要性

- 1.降低和避免因毛刺的存在影响机械零件的定位和加紧，降低加工精度。
- 2.降低工件的废品率，减少操作人员的风险。
- 3.消除机械零件在使用过程中因毛刺存在不确定性引起的磨损以及故障。
- 4.没有毛刺的机械配件涂装油漆时附着力会增大，水（油）磨型砂带抛光拉丝机报价，使得涂层质地均匀、外观一致、光滑整洁、涂层牢固耐用。
- 5.带有毛刺的机械零件经热处理时容易产生裂纹，降低零件疲劳强度，对于承受负荷的零件或者以高速运转的零件去毛刺更是不能存在。

精冲件去毛刺的影响因素有哪些呢？主要影响因素有零件形状、刃口、冲压次数、原材料抗拉强度、压床精度等。以下内容是精冲件去毛刺机厂家--万创（苏州）智能装备简述精冲件去毛刺的影响因素。

精冲件去毛刺的影响因素：（1）零件形状对精冲件毛刺高度的影响。ding尖角和相对圆角半径R/S较小时，毛刺高度较大，其中S为零件的料厚。

（2）刃口对精冲件毛刺高度的影响。当模具刃口锋利时，毛刺高度在0.01~0.08mm之间；当模具刃口变钝时，水（油）磨型砂带抛光拉丝机公司，毛刺高度在0.1~0.3mm；毛刺高度0.1~0.3mm时，模具应进行刃磨。

（3）冲压次数对精冲件毛刺高度的影响。在一般情况下，冲压次数与毛刺高度成正比。但冲贝氏体钢时，规律性不强。（4）原材料抗拉强度对精冲件毛刺高度的影响。原材料抗拉强度越小，宁波水（油）磨型砂带抛光拉丝机，毛刺高度越大。（5）压床精度对精冲件毛刺高度的影响。压床的导向精度及其稳定性，对毛刺高度影响很大。相同冲裁次数时，精度精冲机比普通精度精冲机毛刺高度小很多。

毛刺当然不好，首先由于顶端会伤及人手；其次往往因部件毛刺形成设备故障。对于一般毛刺也常用锉刀或砂轮那样坚实工具和方法来处理。但对FB加工零件由于毛刺较大且粘缠，在要求有一定切削力同时，水（油）磨型砂带抛光拉丝机价格，又要注意部件变形和本身的尺寸误差，因而采用弹性工具者居多，其中砂带磨削是用得普遍的去毛刺方法，因为砂带磨削兼有重磨削及柔性磨削的双重优点。由于FB加工，浮雕加工及曲面加工愈发增长，因毛刺较大又要求加工面具有一定粗糙度要求，特别对于平板件，使用多头砂带复合磨床是明智的选择。

万创智能装备-宁波水（油）磨型砂带抛光拉丝机由万创（苏州）智能装备有限公司提供。万创（苏州）智能装备有限公司在清洗、清理设备这一领域倾注了诸多的热忱和热情，万创一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：顾经理。