

# 铝管去毛刺机厂家 万创 淮安铝管去毛刺

产品名称	铝管去毛刺机厂家 万创 淮安铝管去毛刺
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

企业视频展播，请点击播放

视频作者：万创（苏州）智能装备有限公司

毛刺对后续工艺和其它工产生的影响

1、在基准面上--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，则基准面容易重合，导致加工的尺寸不准。

3、在表面处理工序中，铝管去毛刺机，如喷塑过程中，涂层金属会首先在毛刺部位聚集(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|起|粘|结|，往往会破坏层间绝缘，从而导致合金交流磁性下降，淮安铝管去毛刺，因此软磁性镍合金等-些特殊材料热处理前必须去除毛刺。

?在保证质量的前提下，成本低是选择去毛刺工艺的基本原则。但在具体选用时，应考虑如下主要问题：  
冲件的材质、料厚、尺寸大小及形状。 冲压件的技术要求：冲件除毛刺是否周棱倒圆角？冲件表面是否除锈去污？是否允许剪切面、外表面在去毛刺过程中轻微碰伤及划痕？是否防锈处理？ 冲压件采

用什么冲裁工艺及冲模结构？可能出现的毛刺高度及毛刺根部厚度是多少？冲模刃口磨损刃磨前及失效报废前可能产生的毛刺情况及大小如何？ 冲压件年总产量及投产批量。 限定生产时间、效率及与冲压设备匹配关系及可能性。 环境污染情况及改善与治理措施。 要求达到的机械化与自动化程度。 投资、工人等条件及制约因素。

??合理选用去毛刺工艺的制约因素很多，往往要迁就现有生产条件、工人技术素质及操作习惯，合理选用恰当去毛刺工艺对提高生产效率和产品的质量、降低制造成本有着重要的影响。

金属去毛刺的方法：

化学去毛刺，铝管去毛刺机厂家，化学去毛刺方法是利用电化学反应原理，对金属材料制成的零件进行自动地、有选择地去除毛刺的过程。它适用于那些难于去除的内部毛刺，尤其适合去除泵体、阀体等产品上的细小毛刺。

电解去毛刺，利用电解作用去除金属零件毛刺的方法。这种方法会带来一定的副作用，铝管去毛刺设备，因为电解液具有腐蚀性，毛刺附近也会受到电解作用，表面会失去光泽，甚至影响尺寸精度。因此，工件在电解去毛刺后应经过清洗和防锈处理。这种方法适用于去除零件中隐蔽部位交叉孔或形状复杂零件的毛刺，生产效率好，一次操作一般只需要几秒到几十秒。适用于齿轮、连杆、阀体和曲轴油路孔口等去毛刺，以及尖角倒圆等。

铝管去毛刺机厂家-万创(在线咨询)-淮安铝管去毛刺由万创（苏州）智能装备有限公司提供。万创（苏州）智能装备有限公司是从事“去毛刺机，砂带机，清洗机”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供更好的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：顾经理。