

抛光拉丝机 抛光拉丝 万创

产品名称	抛光拉丝机 抛光拉丝 万创
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

传统的抛光方法有机械抛光、化学抛光、电解抛光、超声抛光、流体抛光、磁力抛光。

机械抛光优点是加工后零件的整平性好，光亮度高。其缺点是劳动强度大，污染严重，而且复杂零件无法加工，而且其光泽不能一致，光泽保持时间不长，抛光拉丝价格，发闷、生锈。比较适合加工简单件，中、小产品；化学抛光优点是加工设备投资少，抛光拉丝，复杂件能抛，速度快，效率好，防腐性好。其缺点是光亮度差，抛光拉丝机，有气体溢出，需要通风设备，加温困难。适合加工小批量复杂件及小零件光亮度要求不高的产品……

电解质等离子体抛光属世界前沿技术，具有效率高、无污染、适用性广等优势，很大程度上代表了未来自动化抛光技术发展方向。其优点是镜面光泽保持长，陶瓷钢管工艺稳定，污染少，成本低，防腐性好。其缺点是防污染性高，加工设备一次性投资大，复杂件要工装、辅助电极，大量生产还需要降温设施。适合批量生产，主要应用于产品，出口产品，有公差产品，其加工工艺稳定，操作简单。

毛刺是指材料被剪断时分离处超出材料本身厚度的残留。

无论对设计者或制造者而言，毛刺都是令人感到烦恼的事。在技术文件或设计图纸上，经常可看到明示的规定和醒目的提示字样——“不允许有毛刺”；而对于制造者来说，要达到这“不允许有毛刺”的简单规定却并非那么容易，往往会不顾及成本，并经常为不太熟知去除毛刺的有效方法而发难。

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。当尖角和相对圆角半径 R/S 较小时，抛光拉丝生产厂家，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 $0.01 \sim 0.08$ mm之间；当模具刃口变钝时，毛刺高度在 $0.1 \sim 0.3$ mm；毛刺高度 $0.1 \sim 0.3$ mm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，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。

抛光拉丝机-抛光拉丝-万创(查看)由万创（苏州）智能装备有限公司提供。万创（苏州）智能装备有限公司为客户提供“去毛刺机，砂带机，清洗机”等业务，公司拥有“万创”等品牌，专注于磨光、砂光及抛光类等行业。 ，在江苏省苏州市昆山市环庆路1368号的名声不错。欢迎来电垂询，联系人：顾经理。