

不翻面下表面去等离子切割挂渣设备 锃道公司

产品名称	不翻面下表面去等离子切割挂渣设备 锃道公司
公司名称	苏州锃道研磨技术有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	苏州工业园区通园路58号
联系电话	18168576687 18168576687

产品详情

4、降低对工人操作技术的要求;5、缩短产品改型换代的周期，减少相应的投资设备;6、可再开发性，用户可根据不同样件进行二次编程。

总的来说，很多铸件要人工去毛刺，不仅费时，打磨效果不好，效率低，而且操作者的手还常常受伤。去毛刺工作现场的空气污染和噪声会损害操作者的身心健康。而打磨机器人根据被加工零部件光洁度要求配置不同的打磨机和磨头。具有可长期进行打磨作业、保证产品的高生产率、高质量和高稳定性等特点。关于工业机器人打磨适应的领域，以及机器人打磨的具体优势就为大家介绍这些，如今机器人已经成为重要的生产设备之一，多了解机器人常识对大家今后的生活是有很多帮助的，毕竟在今后的日子里，大力提倡科技发展生产。

铸件打磨自动化进程的瓶颈与解决方法

经过我们几年来的调查研究，国内后处理打磨领域自动化进程推进的十分缓慢，总结下来有以下几点原因。

(1) 整体打磨设备技术路线的模糊。

说到铸件打磨，首先应考虑的是采取何种方式进行打磨，即产品技术路线。我司从高刚性机械手臂以及机床形式形式两条技术路线同时开发并应用。取得了较好的实际使用效果。

(2) 打磨设备所涉及的的关键技术问题包括，打磨路径灵活、打磨耗材的基础工艺、切削与磨削刚性与对应的加工效率、设备控制系统技术、被打磨铸件金相稳定性、设备体积。而且以上诸多技术问题相互关联。

3.各种树脂砂带，耐水砂带，特别是复合基砂带，不翻面下表面去等离子切割挂渣设备，纸砂带对贮存条件的要求比较严格。高温、低温又易吸潮变形。聚酯布砂带对寒冷比较敏感，不能贮存在寒冷的仓库内。

4.就砂带来说，理想的贮存固然很重要，但使用前若不能得到正确地处理仍会严重的影响它的使用性能

。

5.砂带使用前应做悬挂处理，即将拆开包装的砂带挂在100~250mm直径的管子上。让其悬挂2~3天，管子直径的选择原则为粒度粗的产品选择直径大的管子，粒度大的选择直径小的管子。

不翻面下表面去等离子切割挂渣设备-锃道公司由苏州锃道研磨技术有限公司提供。苏州锃道研磨技术有限公司在行业设备这一领域倾注了诸多的热忱和热情，锃道一直以客户为中心、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：周先生。