

热能去毛刺 交叉孔去毛刺 内孔深孔去毛刺

产品名称	热能去毛刺 交叉孔去毛刺 内孔深孔去毛刺
公司名称	温岭市威利玛有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	温岭市上林路城西街道工业园区
联系电话	057686247198

产品详情

最适合于对复杂结构工件的内外部[去毛刺](#)

——[热能去毛刺](#)(TEM)一种高效率的非传统表面处理工艺

[热能去毛刺原理](#)

热能去毛刺机的去毛刺(飞边)过程是一种利用热化学反应过程，将所需去毛刺（飞边）的零件，放在密闭容器内，然后充入一定量的氢气（或甲烷）和氧气，经火花塞点燃以后，混合气体在瞬间内反应，放出大量的热，使毛刺（飞边）在高温（约3000oC），高压（充气压力的20倍），高速（8倍音速）作用下，加热自燃，而达到去除毛刺（飞边）的目的。因反应时间及短（仅0.003秒），所以加工后的零件原有尺寸、表面光洁度、金相组织以及机械性能等基本没有变化。

腔内过量的氧气和烧掉的毛刺形成一种氧化物粉末。当燃烧到工件主体，腔内温度迅速下降并停止加工。腔内燃烧过程非常地快，但足够能将毛刺和飞边烧成氧化物粉末，却不足以改变工件本身的尺寸或者特性。如果必要，工件和封闭腔内的氧化物粉末实际上可以用任何清洗剂进行清洗。

总之，热能加工工艺是一种速度快，成本低

，加工能力强的[去毛刺方法](#)，并且不会影响到工件的其它部位。

典型的热能去毛刺应用 航空、航天精密压铸件；汽车零部件、汽车阀体、气动和液动部件、液压阀体；有盲孔及交叉孔的金属零件、批量大、形状复杂的零件、电子、电脑、通讯、相机、玩具零件。

零件特征：盲孔、交叉孔、螺旋加工件、旋转件、大批量。

可应用材料：锌、钢、铝、黄铜、铸铁及合金..... **热能去毛刺(TEM)**

一种高效率的非传统表面处理工艺：使用可燃混合气，使用燃烧腔密封工件，通过瞬间燃烧方式(15-25毫秒)点燃毛刺（由于毛刺的表面积大体积小的特征）**优势：**生产节拍快，加工成本低。

工艺特点：根据不同（材质）的零件，通过调节气体压力、混合比达到不同的去毛刺效果。

最低的去毛刺成本 及高的工作效率 可重复加工 工艺的工装非常简单 适合复杂的零件

100%去除毛刺（飞边）

工艺优势：

对特殊工

件提供专用卡具，

确保工件摆放正确，以确保去毛刺效果，可加工铝质及塑料工件，一次加工循环大约一分钟。

设计优势：

设备集成一体化，安装调试方便，省时；设备多向开放式，维护维修方便；特殊减噪装置，工作噪音小于75分贝。

威利玛热能去毛刺官方网站：<http://www.temnow.com> [热能去毛刺](#) [交叉孔去毛刺](#) [内孔深孔去毛刺](#)

[冲压件压铸件去毛刺](#)