

机械用缠绕不锈钢轴钢丝刷辊除锈打磨清洗去毛刺刷辊

产品名称	机械用缠绕不锈钢轴钢丝刷辊除锈打磨清洗去毛刺刷辊
公司名称	康家制刷厂
价格	10.00/件
规格参数	品牌:康家 型号:多款供选 规格:客户定制
公司地址	安庆市潜山县源潭镇双峰工业园
联系电话	0556-8453655 15856510702

产品详情

机械用缠绕不锈钢轴钢丝刷辊除锈打磨清洗去毛刺刷辊

钢丝毛刷主要应用各种五金产品抛光 抛光刷主要用来对所抛物件的表面进行去毛刺、精细打磨等处理，所以要针对不同的要求来决定刷丝的种类及特性，如果是较强硬度的钢板等需做表面电镀抛光的，那最理想的刷丝应该是青铜丝，如果是一般金属材料进行表面去锈和去毛刺处理，那采用硬度较好的钢丝即可。

德国最先进的刷辊技术----双钢带螺旋卷绕。技术结构：是由一条宽度60mm齿状不锈钢带和一条宽度17mm的不锈钢带，利用60mm齿状不锈钢带的若干齿折弯压住宽度17mm的不锈钢带，将刷毛固定在中间，制成条状刷，再将条状刷紧密卷绕在辊轴上，也可以根据实际使用需要，在卷绕时设定一定的螺距。首尾焊接，确保焊接牢固，结构安全，刷毛牢固，能满足最大55 m/sec的线速度高速清洗。同时可以容纳更多的刷毛，保证刷毛的致密，确保刷辊在使用时能达到最理想的清洗效果。优点：结构牢固，安全可靠，刷毛致密，清洗效果好。最大的优点是可以在钢带内圈进行分断点焊，制成标准内径的刷套，进行组合式安装，不必把辊轴运回制作工厂，在使用现场就可以简单便捷的安装，节省运输成本，省时省力。

用于：预酸洗线（pre-pickling line）：除鳞/氧化皮。酸洗线（pickling line）：去除酸洗过程中产生的酸洗残渣。脱脂线（cleaning line）：用以活化含脂表面，从而有效脱脂；去除电解质溶液中持续的油污。不锈钢线（stainless line）：除鳞以避免银青铜效应；应用于热退火酸洗线；减小峰谷高度（研磨）；应用于连续退火酸洗线的精整工序。镀锌线（galvanizing line）：用于清除板材表面杂质，活化板材表面；用水将板材表面刷洗干净。卷材连续涂镀（coil coating）：用于获得有效的铬化处理，使得镀层紧密附着于板材；表面处理线（surface treating steel line）：用于涂镀前清洗板材，通过轻度研磨活化板材表面。线材和钢管（wire rod and steel tube）：除鳞/氧化皮。轧辊抛光（roll polishing）：清除工作辊表面杂质等。

刷丝类型 编辑 直丝和曲丝两种。直丝适合于钻孔植毛方式的刷子较多，如木板钢丝刷，木柄钢丝刷，圆盘钢丝刷等；而曲丝应用范围基本上每种类型的钢丝刷可采用，特别是弹簧钢丝刷辊非曲丝不可，用

直丝的话，钢丝对折后根本就不可能规范、整齐，而曲丝由于它本身的弯曲度在制作时可相对吻合附近的刷丝，这样对折后的钢丝即使不对称、倾斜度稍偏也看不出来，并且这样环绕而成的刷辊表面钢丝更显得密度高、结实、除锈回弹力度大。2产品分类 编辑

圆盘钢丝刷，木板钢丝刷，木柄钢丝刷，钢丝刷轮，钢丝刷辊，弹簧钢丝刷

钢丝条刷，钢丝管道刷，弹簧钢丝刷等。3钢丝型号 编辑 钢丝刷所用钢丝型号有201#、206#、304#、316#普通钢丝；针布钢丝.镀铜钢丝.弹簧光面钢丝等，针对不同用途选取相应的型号钢丝，选取不同的钢丝直径，这样可避免不必要的浪费及达到理想的清除效果.201#钢丝浸水后较易生锈，206#不锈钢丝其韧性比之204#要强得多，适用于铝业厂对铝带表面进行刮痕、基理等特殊处理，或者用于塑胶业、木业去毛刺等。304#不锈钢丝算比较优质的一种钢丝，它不仅韧性强，且耐酸碱性，适合于钢板或矿业、机械制造行业，对钢材表面进行除锈、去油、酸洗等。钢丝有直丝和波纹丝两种，丝的粗细可根据不同的需要而定。4应用范围 编辑 钢丝刷特别是钢丝刷辊通常应用于钢材或铝业表面处理厂，由一系列的不锈钢丝刷辊安装在全自动高速运转的毛刷抛光机（刷光机）上。钢丝刷辊以与轧件运动相反的方向在板带的上下表面高速旋转刷去氧化铁皮。刷掉的氧化铁皮采用封闭循环冷却水冲洗系统冲掉。一般卷线材的使用厚度为1.09-6.35mm，钢丝刷子的更新周期为每生产2万t薄板或4万t钢卷更新一次。

高弹力钢丝刷，又叫铜丝刷 不锈钢超细弹力钢丝刷专用于清洗陶瓷网纹辊，这是由于陶瓷的硬度远大于钢丝硬度，钢丝刷不会损伤网纹辊面陶瓷层。超细弹力铜丝刷是用于清洗镀铬金属网纹辊、凹印版辊的常用必备清洗工具，配合使用清洗剂效果更佳。常用规格6*14或5*14个孔，钢丝材质304不锈钢丝或普通钢丝都可。每个孔通常为5根根对折植入，钢丝伸出长在20mm左右。普通钢丝制成的刷子容易生锈，不经用，较之304不锈钢丝制成的木柄钢丝刷品质上相差太多。木柄钢丝刷 钢丝管道刷一般用于工业管道，机械螺孔清理除锈，抛光清扫作用，管道刷工艺采用钢丝或不锈钢丝夹在两股