

砂带辊刷去毛刺机价钱 砂带辊刷去毛刺机 苏州锃道

产品名称	砂带辊刷去毛刺机价钱 砂带辊刷去毛刺机 苏州锃道
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

不论是激光切割、等离子切割还是冲压剪板下料等，这些加工工序都会在钣金件表面形成锋利的边缘和毛刺。特别是等离子切割时，熔渣（氧化物和金属残留物的混合物）会顽固沉积在零件边缘。即使是现代化的激光切割也会在零件表面留下不必要的飞溅物。无论使用哪种方法切割钣金件，使用去毛刺技术相当重要，砂带辊刷去毛刺机价钱，原因有以下几点：

1、可提高产品的质量

毛刺不仅对人，对工具和机器也是相当危险的，砂带辊刷去毛刺机厂，如折弯机或辊式矫平机。这些机器的部件如果经常接触到钣金件上的锋利边缘和毛刺，磨损就会变得更快，严重的将直接导致停产无法使用。所以钣金去毛刺倒圆角是保护工具和机器、延长其使用寿命和降低维护保养成本的重要条件。

对于平面钣金的打磨去毛刺方法，人工利用砂纸，毛刷等简单工具进行打磨；运用打磨机，打磨机设计通过两只气缸带动上磨座及钢丝平刷、两只液压缸带动下磨座及钢丝平刷，合理实现了打磨时工具与工件的适度压紧与松开；工作过程结果表明：传动机构将减速电机输入的扭矩分别输出至上、下磨座，带动二者来回交错运动，砂带辊刷去毛刺机推荐，由钢丝平刷对行进中的钢板进行板面清理及打磨除浮锈。而人工打磨和打磨机两种方法工作效率低、劳动强度大、工序质量参差不齐等问题。高压水喷射顾名思义是以水为媒介，利用它的瞬间冲击力来去除加工后产生的毛刺和飞边，同时可达到清洗的目的。经过多次试验测试，终找到适合的压力为30MPa—50MPa。若压力不足，无法达到去毛刺的效果，压力过高虽然可以去除毛刺，但存在损伤工件的危险。通常液压件在使用时所承受的液体压力都在20Mpa以内，砂带辊刷去毛刺机，用50MPa的压力都无法打掉的毛刺残留，在几兆帕的工作压力下脱落的几率是非常小的，也可以认为毛刺的根部残留是工件的一部分。砂带辊刷去毛刺机价钱-砂带辊刷去毛刺机-苏州锃道(查看)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，苏州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。