

任城区金属板材滚刷倒R角设备 苏州镗道研磨技术

产品名称	任城区金属板材滚刷倒R角设备 苏州镗道研磨技术
公司名称	苏州镗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

电解利用电解作用去除金属零件毛刺的一种电解加工方法，英文简称 ECD

。将工具阴极（一般用黄铜）固定放置在工件有毛刺的部位附近，两者相距一定的间隙（一般为 0.3 ~ 1 毫米）。工具阴极的导电部分对准毛刺棱边，其他表面用绝缘层覆盖起来，使电解作用集中在毛刺部分。加工时工具阴极接直流电源负极，工件接直流电源正极。压力为 0.1 ~ 0.3 兆帕的低压电解液（一般用或水溶液）流过工件与阴极之间。

钣金冲压，金属板材滚刷倒R角设备，激光切割等工艺，对去毛刺精度没有特别苛刻要求，但是需要满足大批量的去毛刺加工，这些客户的基本要求必须做到两条：

是平面和边角全部都要抛光去毛刺;第二是。这样才能满足大批量加工，通过提高功效来降低成本。

钣金毛刺抛光倒角设备是大批量板材平面工件去毛刺的呢?这是因为该机由一组砂线轮+一组毛刷+抛光轮组合而成。

首先工效高。砂光轮研磨工艺具有重切削去毛刺加工优势，加工。因为板材工件的平面去毛刺面积多，工作量大，而边缘较少。只有首先解决平面加工这个工效瓶颈，整个去毛刺加工过程才能加快。

当接通直流电源后，毛刺便产生阳极溶解而被去除，被电解液带走。电解液有一定腐蚀性，工件去毛刺后应经过清洗和防锈处理。电解去毛刺适用于去除零件中隐蔽部位交叉孔或形状复杂零件的毛刺，生产，去毛刺时间一般只需几秒至几十秒。这种方法常用于齿轮、花键、连杆、阀体和曲轴油路孔口等去毛刺，以及尖角倒圆等。缺点是零件毛刺的附近也受到电解作用，表面会失去原有光泽，甚至影响尺寸精度。 [2] 任城区金属板材滚刷倒R角设备-苏州镗道研磨技术(图)由苏州镗道研磨技术有限公司提供。苏州镗道研磨技术有限公司为客户提供“去毛刺机,拉丝机,清渣砂光机,倒钝机,倒圆角机”等业务，公司拥有“镗道,苏州镗道,镗道研磨,SHINETEK”等品牌，专注于行业设备等行业。，在苏州工业园区通园路58号的名声不错。欢迎来电垂询，联系人：周先生。

