

江苏非标自动化压铸件打磨设备 苏州锃道研磨技术

产品名称	江苏非标自动化压铸件打磨设备 苏州锃道研磨技术
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

机械手结构类型设备在铸件打磨、切割技术与应用方面的劣势：

- 1) 刚性差：高强度、多维度、厚大浇冒口的打磨以及切割工序很难解决。
- 2) 效率低：机械手臂托举结构，串联传递运动，运动速度慢、效率低。
- 3) 精度低：结构强度低，当遇到载荷波动时，非标自动化压铸件打磨设备，振动较大，精度在 $\pm 0.05\text{mm}$ — $\pm 0.1\text{mm}$ 。

综上所述，我们大概的了解了机械手结构设备的工作原理，以及该类型产品存在的技术短板，那么其它机械结构在打磨加工时有哪些特点呢？与机械手设备相比，又有哪些优势呢？接下来让我们在看看机床结构设备有哪些发光点。

抛光工序分为三步：粗抛、中抛和精抛。要获得性能必须选用好的抛光蜡。

用不同的颜色表示不同品种的抛光蜡，避免使用时混乱。高含量的磨料可以加速整个抛光过程。这个过程是抛光蜡随抛光轮表面移动而使材料变得光滑。所以正确选择特定目的的抛光蜡十分重要。

选择抛光轮的大小

马达功率决定抛光轮的大小，马达的转轴必须于抛光轮配套。将抛光机光轮放在转轴的中央，用扳手拧紧。抛光轮表面线速均匀才能获得抛光效果，所以如果用太大的抛光轮配较小的马达，当抛光时线速度将下降很多，抛光效果将受影响。

举例：耗材（金刚石砂轮）的开发。耗材是荒磨领域的，之前国外技术一直对国内保密，因此我们的技

术路线初期规划就是从耗材开始突破，同步进行设备的技术。经过六年多年的踏实实践，我们已经掌握了机电性能及耗材的匹配的工艺，有助于推进后处理打磨领域的自动化进程。而仅仅一个耗材问题就与设备刚性、柔性、控制等等技术参数发生联动反应，其中大量的数据需要一个较长的应用时间积累。江苏非标自动化压铸件打磨设备-

苏州锃道研磨技术(图)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是江苏苏州,行业设备的见证者,多年来,公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针,满足客户需求。在苏州锃道领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈,共创苏州锃道更加美好的未来。