

PP丝抛光研磨刷

产品名称	PP丝抛光研磨刷
公司名称	深圳市铭扬刷业有限公司
价格	1.00/个
规格参数	品牌:铭扬 型号:9S
公司地址	深圳市宝安区福永街道和平村和平蓝天科技园1栋第三层的305室和306室
联系电话	0755-88852255 13554998002

产品详情

PP丝抛光研磨刷的制作是将钢轴裁切成合适尺寸，上机床车出毛坯，通过焊接、补强、较直，再经过车床制作出辊芯锥形；然后根据不同要求，分别在辊芯锥形外进行套管或放入模具直接注塑，这样，一条刷辊体的基本形状就已经形成了。将注塑成形或者套管后的辊体毛坯上机床按图纸要求的尺寸进行精细车造，根据不同的工艺要求进行后续处理，如对包胶的辊芯进行精细研磨，轴头需要制做不同的键槽或接口。

PP丝抛光研磨刷是将刷丝紧密排列在一起，然后放到特定的模具中用钢片通过冲压机制成一片一片的刷轮，在制做刷辊时可以将多片刷轮串连在一起固定在辊轴上，这种工艺制成的毛刷的刷丝密度可以做到最高。 技术参数：1、刷丝：猪鬃、马鬃、羊毛、杜邦丝、尼龙、PP、红/白抛光皮、剑麻、磨皮、磨料丝、皮毛混合。
2、使用行业：手机、平板电脑、触摸屏、视窗、液晶显示屏、手表。
3、使用对象：玻璃、镜片、强化玻璃、钢化玻璃。 4、使用环境/条件：用于（设备品牌：兰州瑞德、湖南宇环同心、广州环宇、宏达、富尔康、华中力）双面抛光机/扫光机/研磨机/磨机等。
5、设备型号：9S/9B/13S/13B/15S/15B/16S/16B/18B/20B等。 6、产品形状：圆盘/圆形/异形。
7、刷体材质：铝盘/PVC板/环氧树脂板等。
8、功能：扫光、抛光、扫边、光边、扫孔、光孔、扫面、光面、研磨、精整、去毛刺的作用。
9、类别：工业毛刷。
10、毛长/刷丝长度：12mm/15mm/17mm/20mm/23mm/25mm27mm/30mm/32mm/35mm等。

产品特点：

1、耐酸碱性好，耐化学有机溶剂好，不破坏原有表面光溶度，刷毛吸水量低，适合干湿条件。
2、耐久性高，刷毛强韧，使用寿命长。
3、刷毛强度高，强性佳，双曲面，凹凸面，各种表面都能适用。 4、可以重复使用，重新植入刷丝。
产品材质:分辨品质判断毛刷好坏，关键是刷毛的质地。毛峰呈天然弧形，整把毛刷需经人工修剪，如斜角修容刷，圆弧形蜜粉刷，修剪的层次多且均匀才能刷出完美服贴的彩妆，使用时无刺痛感。

广泛应用于各种行业中：1、冷轧板和镀锌/镀锡板材加工以前及金属表面的后整理
2、机械加工后去除毛刺和倒角3、冰箱压缩机/空调压缩机零件的精整处理4、铜带/铝带卷材表面后整理
5、电子线路板中铜板的去污和研磨压6、汽车齿轮加工/发动机零件的去毛刺电镀及涂装前的表面研磨
7、铸件的表面打磨、深孔/相关孔去毛刺
8、木工/三夹板表面整理/复杂家具木材纹目的突出加工/凹凸曲面打磨作业
9、液压件缸套表面端子表面抛光 注意事项：在使用时，有时会发现出现这样或那样的问题，故而产生对产品质量的质疑，其实只要生产厂家及使用厂家注意以下几点，那么就可以很好的杜绝了产品出现问题的可能。1、首先在出厂前一定要进行清理、包装，因为在裁毛和平毛的过程中会产生很多的碎毛，所以在包装前要对刷丝进行梳理，并要把碎毛清理干净。2、在从生产厂家到使用厂家的运输过程中，为防止杂物、灰尘对刷丝的浸染，要使用包装箱、包装袋等包装物进行包装，以防止有损PP丝抛光研磨刷的现象发生。3、在到达使用厂家未使用前一定要注意不要把刷丝裸露在外（没有经过任何包装），放在地上或其它有污染的环境中。4、要在轴头上垫上垫子，以保持刷丝的直立，清洁。

植毛排列方式：1、千鸟式植毛法：植毛孔交错排列，为目前洗净玻璃最常用的植毛方式。
2、棋盘式植毛法：植毛孔交错排列。
3、单螺旋式植毛法：依度数值毛法。（由一边旋转至另一边，可由左往右或由右往左）
4、双螺旋式植毛法：依中心往外螺旋植法。

制作方法有：1. 将植入刷毛的固定板连续缠绕于轴心上，然后固定即可。2.
植入刷毛的固定板与轴心间固定方式：3.使用特殊固定置具，在以螺丝固定制轴心上。
4.使用焊接方式固定至轴心上。

PP丝抛光研磨刷有时会由于轴心的磨损、刷丝的弯折、这是由于操作者的滥用或者使用方法不当等而产生的质量问题，尽量不要使用已坏损的或不能正常运转的毛刷，因为这样可能会导致刷子损毁程度加重及人体损伤，应尽快跟换毛刷，并改进相关的操作，避免不安全生产。使用时，应避免作用力过大，否则会使刷丝弯曲变形、摩擦后热量聚集，毛刷受损变钝，使用寿命大大缩减。如果认为刷子的切割力量不够时，建议使用更锋利一些的刷子或适当提高刷子的转速，而不要使用过大的作用力。

产品包装：1、一般皆采用木制包装箱，可以有效保护刷体在运送过程中避免挤压。
2、能采用纸质包装箱包装的亦可使用纸箱包装。3、此处主要负责有木匠师傅，辅助包装人员等。