

环保去毛刺机 汕头去毛刺机 八溢设备操作方便

产品名称	环保去毛刺机 汕头去毛刺机 八溢设备操作方便
公司名称	东莞市八溢自动化设备有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市塘厦镇林村社区田心41号
联系电话	15282129198

产品详情

超声波去毛刺机和等离子去毛刺机的比较

超声波产生的超声能量作用于液体里振动处于稀疏状态的液体时，会撕裂成很小的空穴（即内部是真空的）这些空穴在击破的时候会产生高达几百个大气压的瞬间压力，而这种现象既称为空化现象。超声波去毛刺就是利用“空化现象”产生的几百个大气压的瞬间冲击力把附着在部件上的毛刺清除干净。超声波去毛刺并不是所有毛刺都适用的，主要针对一些微观毛刺；等离子去毛刺机设备是利用化学微腐蚀加上等离子轰击毛刺出双作用达到去毛刺机功效的、可以去除较大的毛刺、且效率高、去除彻底。

企业视频展播，请点击播放

视频作者：东莞市八溢自动化设备有限公司

电解去毛刺机和等离子去毛刺机的比较

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 兆帕的低压电解液流过工件与阴极之间。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，生产效率高，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、且不同产品需要做专用模具才可以达到要求、量产性不高；用等离子去毛刺机

设备、是利用等离子直接达到毛刺出、现场jian端放电在加上化学微腐蚀、也能达到快速去毛刺机功效、药剂环保、在没有通电情况下无腐蚀。

内孔毛刺用等离子处理方法

内孔毛一般都是机加工或者交叉口的相贯线处的边缘极易产生毛刺，用等离子的方法来去毛刺机、需要注意一些上挂手法和位置，要让去毛刺机的打孔部分朝下、朝反应槽底部，这样等离子在轰击产品是会产生热量、带动抛光盐从孔内部流向另外的交叉孔、等离子也会随着水流做一定的路径变形，这样一来就离子可以达到毛刺尖角处，通过时间累积就可以去除交叉孔的毛刺