

数控抛光机 宝亿科技 多工位数控抛光机

产品名称	数控抛光机 宝亿科技 多工位数控抛光机
公司名称	东莞市宝亿自动化科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市虎门镇九门寨社区三门口路27号
联系电话	13650005386

产品详情

面对不利的市场环境，抛光机企业要怎么做

在内外部需求回落的严峻形势下，抛光机加大了“攻、夯基础”的力度。2012年，一批世界抛光机装备纷纷问世：二重研制成功航空工业等装备所急需的8万吨模锻压力机；工程机械行业多个企业研制成功了等重点工程施工所需的具备世界起吊能力的3000-4000吨级履带起重机等。

面对不利的市场环境，抛光机企业对基础试验及试验能力建设的投入明显增大，大电流和高电压试验能力等少数领域已达世界同行先进水平，控制系统受制于进口的局面开始发生变化。为了应对成本快速上升和环保压力加大的挑战，抛光机企业越来越重视以降本增效和节能减排为取向的技术改造。

抛光磨料的用途和使用范围

一、磨料的用途和使用范围

GPT系列超精磨抛光磨料，采用先进的聚晶技术，加入十二种矿石原料，经过二十多道生产工艺，结合超高温烧结而成。将磨削与抛光相结合，韧性与强度相结合，双工位数控抛光机，省时省力且耐磨耐用。先进的聚晶工艺使抛光时间缩短，光洁度提亮，提高工作效率。

根据实验可知，该产品可供各种普通金属件，有色金属件和非金属件进行棱角打磨，纹理清洁，抛光净化，最后达到亚光（漫射）和亮光（直射）效果。

该产品具有如下特点：

- 1、先进的聚晶工艺，打破传抛光技术，耐磨耐用，提高抛光效率。
- 2、规格多样化，可适用大小不等，外观不同，形态各异的工件抛光。

3、可以在任何抛光机设备中进行抛光。

二、磨料的主要规格和种类

抛光磨料共分四大系十六大类上百品种：

聚晶磨料（精磨）分圆柱体包括正切和斜切各种规格，数控抛光机，三角体包括正切和斜切各种规格，正方体包括正切和斜切各种规格，球形体包括大小各种规格。如：3X3 3X4 3X6 3X8 3X10 5X5 5X8 8X8 8X10 10X10等大至50X50

九七型磨料（精磨）分圆柱体包括正切和斜切各种规格，三角体包括正切和斜切各种规格，正方体包括正切和斜切各种规格，球形体包括大小各种规格。3X3 3X4 3X6 3X8 3X10 5X5 5X8 8X8 8X10 10X10等大至50X50

细磨抛光磨料，分圆柱体包括正切和斜切各种规格，三角体包括正切和斜切各种规格，正方体包括正切和斜切各种规格，球形体包括大小各种规格。3X3 3X4 3X6 3X8 3X10 5X5 5X8 8X8 8X10 10X10等大至50X50

中抛光磨料，分圆柱体包括正切和斜切各种规格，三角体包括正切和斜切各种规格，正方体包括正切和斜切各种规格，球形体包括大小各种规格。3X3 3X4 3X6 3X8 3X10 5X5 5X8 8X8 8X10 10X10等大至50X50

精抛光磨料和九七型磨料针对有色金属和不锈钢工件，进行亚光和亮光抛光。

超精抛光磨料针对普钢和不锈钢工件的打磨抛光，去纹理，上弱光。小倒角度为45度角，大切削度为0.35毫米，东莞数控抛光机，小磨料为1毫米。

三、磨料的技术参数

项目

工件加工要求

磨料规格

磨料工件比

粗抛光

去较大毛刺、倒内角、去飞边、去锈、一般光洁度

优质粗抛光磨料

2：1—3：1

中抛光

去一般毛刺、倒内角、去飞边、较高光洁度

优质中抛光磨料

2 : 1—3 : 1

细抛光

去纹理、倒内角、光滑达到亚光度

优质精抛光磨料

3 : 1—6 : 1

精抛光

去纹理、倒内角、光洁达到亮光度

超精抛光磨料

4 : 1—6 : 1

孔型设计良好的拉丝模保证使用寿命

拉丝模孔型一般分为曲线(即R型系列)和直线型(即锥型系列)。从材料在拉丝模内变形均匀的角度分析,似乎曲线型比直线型好,因为这种孔型是以‘圆滑过渡’的理论指导的基础下设计出来的,其孔型结构按工作性质可分为“入口区”、“润滑区”、“工作区”、“定径区”、“出口区”五个部分,各部交界处要求“倒角”,圆滑过渡,把整个孔型研磨成一个很大的、具有不同曲率的孤面这种孔型的模子在当时的拉拔速度条件下,还是可以适用的。

上世纪70年代末至80年代初,随着拉线速度的提高,拉线模的使用寿命就成了突出问题。为了适应高速拉线的要求,又能够保证使用寿命,“直线型”理论就诞生了,这个理论着重考虑了拉拔过程中的润滑作用和磨损因素,指出经改进后的直线型拉线模孔型应具有以下几个特点:

- (1)孔型各部分的纵剖面线都必须平直,平直的工作锥面拉拔力小;
- (2)模具各部位的交接部分必须明显,这样各部分可以充分发挥各自作用,避免了过渡角对定径区实际长度的减小;
- (3)延长入口区和工作区高度,使线材进入模孔工作锥的中间段,利用入口锥角和工作锥角上半部分形成的楔形区,建立“楔形效应”,在线材表面形成更致密牢固的润滑膜,减少磨损,适合于高速拉拔;
- (4)定径区必须平直且长度合理。定径区过长,拉线摩擦力增大,线材拉出模孔后易引起缩径或断线,定径区过短,多工位数控抛光机,难以获得形状稳定、尺寸和表面质量良好的线材,同时模孔还会很快磨损超差。

经工业生产的实践应用表明,采用直线型理论设计出的拉线模,其使用其使用顺应现代拉丝生产速率要求且寿命比R型拉线模提高3-5倍以上。

数控抛光机-宝亿科技-多工位数控抛光机由东莞市宝亿自动化科技有限公司提供。东莞市宝亿自动化科技有限公司 (www.dgbaoyikj.com) 在机械及工业制品项目合作这一领域倾注了无限的热忱和热情，宝亿科技一直以客户为中心、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：黄小姐。