

先进去毛刺设备 八溢一键操作 泰安去毛刺设备

产品名称	先进去毛刺设备 八溢一键操作 泰安去毛刺设备
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

国内与欧美对毛刺的看法

1欧美发达地区对产品安全性和产品自身的质量要求相当严格、把人的安全看的很重要、因此对工业产品的毛

刺要求也很高、只要涉及到切断加工的产品、机刀具产品都需要去毛刺处理。

2发展中国家对产品的质量要求要落后发达国家。就拿铝材来说、很多领域切断后不需去毛刺处理、认为端面

平整无需增加一道去毛刺设备工艺。

八溢自动化设备有限公司生产的等离子去毛刺设备可以有效去除金属类的毛刺、去毛刺抛光同时进行、提高整体产品品质。

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

交叉口去毛刺设备

交叉孔产生的毛刺主要是加工刀具子在加工过程中留在相贯线、切交线上的毛刺。若刀具锋利、毛刺较小、刀具越钝毛刺越大，也和材料有关，沾粘越大的材料毛刺越大、越难处理、还出现毛刺会往先加工面倒、反复停留在相贯线上、很难彻底清除，去除交叉口毛刺的设备很多、等离子去毛刺设备只是其中一种、在操作性上比较简单方便、只需普通工人做上下挂即可完成。

毛刺形成的原因

机械零件加工方法大致可分为去除材料加工、变形加工、附加加工等。在各种加工中，

与所要求的形状、尺寸不符的、在被加工零件上派生出的多余部分即为毛刺。毛刺的产生随加工方法的不同而变化。根据加工方法的不同毛刺大致可分为：

1铸造毛刺:在铸模的接缝处或浇口根部产生的多余材料，毛刺的大小一般用毫米表示。毛刺都在金属模的接缝处。

2电焊、气焊毛刺:电焊毛刺，是焊缝处的填料凸出于零件表面上的毛刺;气焊毛刺，是气割切断时从切口溢出的熔渣。

3冲压毛刺:冲压时，由于冲模上的冲头与下模之间有间隙，或切口处刀具之间有间隙，以及因模具磨损产生毛刺。冲压毛刺的形状，根据板的材料、板的厚度、上下模之间的间隙，冲压零件的形状等而

有所不同。

4切削加工毛刺:车、铣、刨、磨、钻、铰等加工方法也能产生毛刺。各种加工方法产生的毛刺，随刀具和工艺参数的不同而产生不同的形状。塑料成型毛刺:与铸造毛刺一样，在塑料模的接缝处产生的毛刺。

八溢自动化设备有限公司生产的等离子去毛刺设备、操作简单、单件、批量都可以、使用方便、自动化生产、无需技术要求、普通工人即可完成。