

不锈钢平板抛光机 不锈钢抛光机 抛光机找鼎砂机械

产品名称	不锈钢平板抛光机 不锈钢抛光机 抛光机找鼎砂机械
公司名称	金华市鼎砂机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	金华市婺城区罗埠镇港口方村生兴力机械厂区1 号楼二层三层
联系电话	18868488911 18868488911

产品详情

不锈钢抛光机鼎砂机械为您分享十种金属去毛刺的方法

操作工人使用锉刀、砂纸、磨头等工具，对工件进行打磨，去除毛刺的过程。这种方法对工人技术要求不是很高，适用毛刺小，不锈钢抛光机，产品结构简单的产品，因此也是一般企业普遍采用的去除毛刺方法。锉刀分为人工锉刀和气动锉刀两种。人工锉刀的成本较贵，去毛刺效率也不是很高，而且对复杂的交叉孔很难去除。

2：冲模去毛刺

采用制作冲模配合冲床的方法进行毛刺的去除。冲模去毛刺需要一定的粗模和精冲模制作费，可能还需要制作模。适合分型面较简单的产品，去毛刺的效率及效果比人工方法要好一些。

3：研磨去毛刺

研磨去毛刺是通过振动、喷砂、滚筒等方式去除毛刺的方法，目前也广泛地被企业所采用。研磨去毛刺的问题是，有时去除不是很干净，可能需要后续人工处理或者配合其他方式去毛刺。这种方法适合批量较大的小件产品。

4：冷冻去毛刺

这是利用温度骤降使毛刺迅速脆化，然后喷射弹丸去除毛刺的方法。冷冻去毛刺适合毛刺壁厚较小且工件也较小的产品，整套设备价格不低，大概在二三十万元左右。

5：热爆去毛刺

热爆去毛刺也称为热能去毛刺、去毛刺，这是将一些易燃气体，通入到一个设备炉中，然后通过一些介

质及条件的作用，使气体瞬间，利用产生的能量来溶解去除毛刺得方法。这种方法所需要的设备价格昂贵，通常都达到了百万元以上，而且对操作技术的要求也很高。去除毛刺效率低，还会引起生锈、变形等副作用。热爆去毛刺主要应用在一些高精密的零部件领域，如汽车航天等精密零部件。

异形砂光机出现砂带断裂应怎么办

砂光机是现代木材加工工业广泛应用的设备之一，它用于各种人造板及木制品等零件的精加工

不锈钢抛光机鼎砂机械为您分享异形砂光机出现砂带断裂应怎么办

砂光机在正常工作时中，一定要特别注意设备电负荷量，避免因为设备过载而出现跳机导致砂带崩裂等情况出现。如果出现断裂现象后的矫正方法：

一：应该先把砂光带的速度减速调慢

二：更换砂粒比较粗的砂纸

三：橡胶轮以及砂光板的位置再调高些以减少砂光量

不锈钢抛光机鼎砂机械为您分享砂光机有哪些特点

1:砂带磨削是一种弹性磨削，是一种具有磨削、磨削、抛光等多种功能的复合加工技术。

2:砂带上的磨料颗粒比砂轮上的磨料颗粒具有更强的切割能力，所以其磨削效率非常高。

3:砂带磨削工件表面质量高。除了具有研磨、研磨、抛光等多种功能外，还因为:

A.与砂轮磨削相比，砂带磨削温度低，工件表面不易被。

B.砂带磨削系统振动小，不锈钢平板抛光机，稳定性好。砂带的弹性磨削效应可以大大降低或吸收磨削过程中产生的振动和冲击。

C.磨削速度稳定，砂带驱动轮不像砂轮那样磨削，直径较小，速度较慢。

4:砂带磨削精度高，砂带磨削已进入精密加工和超精密加工行列，已达到0.1mm以下。

5:砂带磨削成本低。这主要体现在:

A.砂带磨削设备简单，主要是由于砂带重量轻，磨削力小，磨削过程中振动小，机器的刚度和强度要求远低于砂轮磨床。

B.砂带磨削操作方便，辅助时间少。所有这些都可以在很短的时间内完成，从改变调整砂到夹紧正在加工的工件。

C.砂带研磨比高，机床功率利用率高，切割。切割相同重量或体积的材料需要更少的工具和精力，花费的时间也更少。

6:砂带磨削非常安全，噪音低，粉尘少，易于控制，环保效益好。

7:砂带磨削工艺灵活性大，适应性强。具体如下:

A.带式磨削可方便地用于磨削平面、内、外、复杂表面。

B.砂带的基材、磨料、粘结剂选择范围广，可满足各种用途的需要。

8:砂带磨削的应用范围极为广泛。带式磨削优越的磨削性能和灵活的工艺特点决定了其具有极为广泛的应用范围

不锈钢平板抛光机-不锈钢抛光机-抛光机找鼎砂机械由金华市鼎砂机械有限公司提供。金华市鼎砂机械有限公司（www.sxl188.com）在行业专用设备这一领域倾注了诸多的热忱和热情，鼎砂机械一直以客户为中心、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：方经理。