

弯管机器人抛光机 宝亿科技 机器人抛光机

产品名称	弯管机器人抛光机 宝亿科技 机器人抛光机
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

研磨抛光砂带皱折原因及办法

9、材质疏松:由于产品壁厚的部位会积压空气及熔料的供给量不足~导致表面出密集小状缺陷。

10、烧焦:由于打砂或过布轮温度太高~导致产品表面出现小桔皮现象。

11、孔塌:由于抛光手法不当~导致孔塌变形。

12、水纹:由于模温过高或水过多~导致产品表面呈现桔皮状水波纹。

13、撞划伤:产品摆放不当~或搬运或运输过程中由于产品相互碰撞等原因,机器人抛光机,注:检测完成后~依旧做好产品的防护工作~不得有撞伤的痕迹,不得粘有油污。

弯管抛光机安装考虑到哪些相关要素

弯管抛光机不光是在选择上要特别的留心,在抛光机的安装上也不可粗心大意,否则会影响到抛光机的正常运行,会大大地缩小其使用价值,为此,本文就弯管抛光机的安装进行特别地说明。

弯管抛光机设备

- 1、各方面分析安装地点的土壤耐压度，水位情况等，由此之后才能确保完善的安装方案;
- 2、抛光机地面的安装环境必须保持整洁干净，否则机器安装之后不便于打扫;
- 3、安装要避免高压输电线路，避免对电子抛光机产生干扰;
- 4、供电电源报确保可独立使用，避免与一些大功率的设备合在一起使用;
- 5、弯管抛光机的安装场地要足够的宽敞，有足够的操作空间;
- 6、多雨，湿气大，盐碱等地区安装抛光机不能将普通泥地上，否则需要考虑通风排水等众多问题;
- 7、安装抛光机不得将其安装在风口上，否则在刮风时，抛光机不能很好的运转。

自动抛光机的质量不仅要在选择环节把好关，还要在安装环节科学规范地操作，只有做好选择和包装，自动抛光机才能创造出较大的价值。

数控等离子切割机专用名词解释

1.上沿圆角

— 由切口顶面等离子电弧热量引起。对割枪高度进行合理控制可较大限度减少或消除上沿圆角现象。严重的上沿圆角现象通常预示着割枪切割高度需要降低。

2.上缘熔渣

— 上缘熔渣由快速切割或割枪高度设置过高引起。减慢切割速度或降低割枪切割高度可减少上缘熔渣。上缘熔渣易于清除。

3.底部挂渣

— 熔融金属可能会堆积于板材底部。切割速度越快，材料熔化量就越少，底部挂渣堆积量也越少。如底部挂渣很容易被清除，弯管机器人抛光机，表明切割速度较慢；而很难清除或甚至需要借助磨光手段才可去除的底部挂渣则表明切割速度过快。

4.切口

— 切割表列出了切口宽度参数，可用作切割编程参考。切口宽度和割嘴口尺寸大小有关，切割电流越高，产生的切口宽度就越大；此外，割枪高度越高，形成的切口宽度也越大。

5.坡口斜角

— 切割所形成的坡口斜角在0-3°范围内，而普通等离子切割将形成更大的斜角。对割枪高度进行正确的控制可较大限度减小坡口斜角的大小，同时还可改善切口宽度和上缘塌边及圆角现象。在切圆或切

角时，可采用较慢的切割速度，以减小坡口斜角大小。

6.切割速度

– 切割表提供了较好切割速度信息。所有等离子系统均可进行快速或慢速切割，但切割效果却不同。在拐角处或狭窄空间内进行切割时应降低切割速度，以减少坡口斜角大小和圆角现象。

7.采用较好切割速度能在切割断面形成轻微可见的后拖弧线。切割低碳钢时可通过观察这些弧线评估切割速度，金属眼镜机器人抛光机，但对铝材和不锈钢情况则不同。采用空气或氧气等离子切割机切割方式时，偏角小于 15° 的后拖弧线表明切割速度处于较好范围。采用切割工艺时，较好切割质量可伴随几近垂直状的弧线。慢速切割可形成向前偏斜的弧线，而快速切割则可形成跟板材顶面呈锐角的弧线。

8.氮化层堆积

– 空气等离子在切割碳钢和不锈钢时会在切割面产生氮化层污染。氮化层表面在焊接前需要进行磨光处理，以避免发生焊缝气孔.污染厚度在.005

and .010 ” 之间，铝合金机器人抛光机，靠近热影响区域。

9.切割断面

– 切割方式和定位精度是影响切割断面质量优劣的主要因素。因此，为获得较好切割断面，必须按照实际材料类型，正确选用切割方式。

10.低碳钢 - 氧气等离子

不锈钢 < 19mm - 氮气/WMS

>

19mm - H35 / 氮气

11.铝<

19mm – 氮气/WMS

>

19mm – H35 / 氮气

13.采用非空气等离子切割方式可避免氮化层堆积。碳钢切割可采用氧气等离子，有色金属切割采用H35或氮气/水雾保护气切割方式。

弯管机器人抛光机-宝亿科技-机器人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）为客户提供“平面自动抛光机,模具钢镜面抛光机,数控自动抛光机”等业务，公司拥有“宝亿科技,东莞宝亿”等品牌，专注于机械及工业制品项目合作等行业。欢迎来电垂询，联系人：黄小姐。

