

湖北定制去毛刺机电话

生成日期: 2025-10-26

去毛刺抛光机是什么？使用场景以及适用行业有哪些呢？无论是什么精密工件在车削及铣切加工过程中，工件产生的毛刺较多，毛刺的存在必然影响到精加工工序的进行，影响了产品的质量，所以在成品中决不允许残余毛刺的存在。在机械式去毛刺加工过程中，根据加工要求和加工条件不同，根据零件的形状与小，毛刺的小也不同，对去毛刺抛光要求也不一样，一般来说，对去毛刺抛光机的要求与磨料的选择很关键。去毛刺抛光机采用日本、德国前列全自动频率追随技术，研制开发了功行式去毛刺抛光机，功行式超精抛光机，功行式镜面抛光机，功行式去毛刺机，可根据客户要求针对零件定制专机。可根据各种精密工件外形尺寸小、精密工件的异形形状、毛刺小等要求，选择针对性的去毛刺抛光机，才能达到零件无碰伤，无划伤，毛刺去的均匀。然后达到较为理想的去毛刺镜面抛光要求。对磨料的要求各不一样，一般来说，对磨料的基本要求主要有：磨料的选择，磨料的种类、形状、尺寸小及磨料与工件的比例等，应根据工件材料结构与形状尺寸小、硬度和毛刺特性等因素来确定，而且还应考虑去毛刺抛光加工的经济性。去毛刺机使用效果如何？湖北定制去毛刺机电话

DBR-800BK设备功能：冲剪、激光、等离子切割，切削、机加等工件，去除毛刺、飞边、倒角、倒钝等。强力宽砂带研磨机构用于水平方向的毛刺预处理或者整板拉丝处理。四组柔性辊刷正反方向旋转打磨，保证了持续、均匀的打磨效果。高效及清洁的加工特性适合工件进入下一道的折边、表面喷涂、焊接等工序，解决了人工打磨存在的低效率、飞扬粉尘、工件打磨不一致等麻烦。设备特点•强力宽砂带打磨机构;•四组柔性磨丝辊组;•真空式输送平台，可加工小**50x50mm**工件;•只针对工件边角，孔边缘，表面影响很小;•可加工表面微成型或者表面机加工零件;•耗材寿命长;•操作便捷、直观，设备内置**LED**光源，观察内部加工状况。适合加工碳钢、不锈钢、铝、铜、石墨等湖北定制去毛刺机电话去毛刺机生产规格有哪些？

DBR-1300KB设备功能□**DBR-1300**运用柔性的磨丝辊打磨机构，均匀地对工件边缘及孔四周进行清理打磨，进而获得光洁表面与柔和的边角。用于去除经激光切割、水刀切割、冲压和切削工件上的毛刺。在一道工序中初步去除毛刺和进行表面拉丝用一组辊刷进行金属倒边、表面拉丝、砂带去除氧化皮，加工成本低，能耗非常低，简化使用，并优化机加工视野。在不影响工件尺寸的同时，获得完美的表面效果，为钣金工件后期的组装、喷涂等工艺提供安全可靠的保障。设备特点•通过式加工，一次进料完成去毛刺、倒角全部工作;•四组柔性磨丝辊打磨机构;•标准真空式输送平台;•带膜工件去毛刺、倒角;•可处理均匀不小于**1mm**的**R**角，用于**R**角要求高的客户;•采用进口耗材，寿命长，一致性好。

毛刺是指各类机加工所留下的不必要的突起。对多数加工方法而言，零件在机械加工过程中都会产生小不一的毛刺。首先，让我们来定义毛刺的小。所谓毛刺，即为肉眼很容易分辨的毛刺。所谓中等毛刺，即为肉眼不易分辨，但如果用手接触，能感觉到零件的毛糙感。所谓小毛刺，只能用手指甲或棉布球擦过表面，通过观察手指甲表面的划痕。如果用更直观的数值来表述的话，可按以下方式区分小毛刺：毛刺一般于**0.1mm**□中等毛刺一般介于**0.1mm-0.05mm**□小毛刺小于**0.05mm**□那么，如何针对实际状况选用一种加工质量稳定，生产效率高，方便且能保证零件本身形状尺寸和位置精度的去毛刺产品和方法呢？首先的传统方法：在机械去毛刺中，目前常用的手段有不织布产品、搓刀、固结砂轮、铲刀、钢丝刷、针刷、研磨砂带等。使用搓刀去毛刺，毛刺并没有去除干净；使用涂附类砂带，也会形成细小二次毛刺，甚至有表面烧伤现象；而使用钢丝轮则会磨削过度。另外个方法：金属去毛刺机无锡曝昌研磨浅析盘刷式去毛刺机的用途。

磁性输送，是永磁或者电磁固定工件后传输打磨。不可磁吸的工件材质常见的有不锈钢，铜铝，可磁吸的多的就是碳钢件了，碳钢材料是我们使用的金属材料。磁性吸附主要分磁性输送床和草纹耐磨输送带两部分组成，磁床可以是永磁或电磁，起到固定工件的作用，草纹输送带是一种常用的输送带，表面有花纹，起到增加摩擦力的作用，使工件不易滑动，配合磁性输送床就可以起到固定工件同时移动工件的作用。德博瑞研磨在多年研制金属板材去毛刺设备的基础上设计、开发、生产出不同规格型号的去毛刺打磨设备,有以下系列□·RDM 滚刷式去毛刺机;·ARM窄幅砂带+辐刷组合式去毛刺机;·WRM宽幅砂带+辐刷组合式去毛刺机;·ADM窄幅砂带+砂块式组合去毛刺机;·DDM盘刷式去毛刺机;• 非标定制多轴打磨机。选择去毛刺机的标准有人了解可否告知下哈？湖北定制去毛刺机电话

有没有谁了解如何选购盘刷式去毛刺机？湖北定制去毛刺机电话

家都知道，去毛刺是去除在零件面与面相交处所形成的刺状物或飞边。但是毛刺的危害性尤为明显,一台机器设备或一个工艺零件，在组装时或移动时，都需要人工运输的参与，如果产品或零件上有毛刺或尖角，会很容易划伤手或其它身体部位。如果一个平板类零件上有毛刺，那么以这个有毛刺的面来定位或者和其它零件装配在一起时会靠成尺寸不准确。如果是一个轴类零件有毛刺（比如未倒角），在与它精配时的孔装配时会插不进去，强行压进也会在孔内不能灵活转动，甚至将孔内表面拉花拉伤。毛刺和尖角容易造成零件易锈蚀，且是应力集中点。那么如何减少这种危害呢？毛刺是机加工过程中刀具对金属的挤压产生的。一般来说，越硬的东西在加工时越不易的产生毛刺。比如从铝到中碳钢再到合金钢，在加工时铝十分容易产生毛刺，中碳钢其次，合金钢（比如车刀）要好得多。加工方法对毛刺的抑制有一定的效果，比如线切割一个孔产生的毛刺就要比车或钻出来的要少得多，因为线切割是靠电极丝对金属的腐蚀，不存在多少挤压力。湖北定制去毛刺机电话

无锡曝昌数控技术有限公司位于钱桥街道钱洛路95。公司业务分为去毛刺机，拉丝机，打渣机，抛光机等，目前不断进行创新和服务改进，为客户提供良好的产品和服务。公司注重以质量为中心，以服务为理念，秉持诚信为本的理念，打造机械及行业设备良好品牌。曝昌凭借创新的产品、专业的服务、众多的成功案例积累起来的声誉和口碑，让企业发展再上新高。