

江西金属切割去毛刺机设备供应

发布日期：2025-10-14 | 阅读量：13

毛刺去除机，人工去毛刺：原始保守，但费时又费力、操作又不稳定、效率低、容易对产品有损伤。喷砂去毛刺：去毛刺良率低，成本高；刚性主轴去毛刺不均匀、喷砂去毛刺会导致腔结构有残砂，对产品造成影响。干冰去毛刺：**削减人工成本、缩短加工周期、提升产品良率。减少物流给产品带来的“三害”，杜绝产品造成任何外观与结构瑕疵，效率相当于人工的5倍。干冰去毛刺机，历经270多天的现场实际操作使用，获取丰富的应用需求数据，经过四次迭代升级，现已达到国际主流设备性能需求。去毛刺机信誉哪家好，德之鑫来优先。江西金属切割去毛刺机设备供应



机加工后的产品，不可避免会产生毛刺，一般机加工厂都是用人工拿锉刀去倒，一来很慢，二来不均匀也不好看，精度不可控。在有一种工艺，可以非常高，效精密地解决机加工产品毛刺。这种工艺叫斯曼克磨粒流去毛刺工艺利用半流体磨料挤压研磨，去除工件孔内或端面毛刺。通常单次加工时间2-3分钟，就可以完成一组工件的光整工作。视工件大小决定单次一组可加工的数量。机加工去毛刺通常分为两种类型，一种是内孔交叉孔去毛刺，一种是齿面、凹槽、夹缝或端面去毛刺。我们分别来看一下磨粒流是如何处理的。由于磨料的流体特性，可以轻松在孔道内任意穿梭研磨。去除毛刺的同时，还可以对内表面进行抛光，并为孔口倒角。四川激光割件去毛刺机工厂直销去毛刺机的精密度，德之鑫公司做优先。



设备精度不足，导致模具的使用工况恶化，促使了毛刺的产生。另外，如装粉高度超过了设备的行程范围，压制压力过大导致设备吨位不足等，导致设备运行不稳定，也会产生毛刺。这类毛刺多随机分布于零件的表面。金属切削加工就其本质而言，就是金属在刀具作用下经受挤压而产生变形的过程。工件的边、角、棱等部位上的被切削层金属在切削中产生较大的塑性变形，并在切削与工件表面断裂分离的过程中，使其一部分滞留在工件的边、角、棱等部位上，形成了切削毛刺。特别是在成形异形件时，由于模具压力中心跑偏与机床压力中心不重合而失稳，不仅产生较大的毛刺，而且还加速模具的磨损损坏，对设备的精度也会有一定的影响。这些问题会产生局部形状不规则毛刺。

全自动去毛刺机，可利用干刷式去毛刺，工位采用回转方式，零件自转和转盘整体回转采用不同的电机控制，动力头采用数控控制，可以与夹具联动，必要时可以将干刷换成柔性轴，零件毛刺定点去除。也可以将零件在履带上通过，根据需要设备可配置一工位、二工位、三工位、四工位、五工位去毛刺动力头，去毛刺动力头可选用砂带、盘刷、滚刷、悬臂、横梁、倒角/圆角等形式，可连续去除零件表面毛刺，通用性好，特别适合去除钣金件的毛刺。去毛刺机哪家找，先德之鑫有限公司。



毛刺去除机自制加工工件毛刺机主要由V形槽铁、电动机、轴承座、砂轮、固定支架、手柄座、丝杠丝母滑道、带轮和皮带组成，在V形槽铁的下面有一个丝杠丝母滑道，在丝杠丝母滑道上装配有丝母丝杠相联接，这样通过手柄座摇动毛刺机上的V形槽铁，就可以前后调整V形槽铁间隙，进而调整工件上下位置。如出现加工工件的毛刺过大或砂轮出现磨损等问题，均可随时调整。所采用的砂轮是手动砂轮机用的砂轮片，电动机与轴承座都分别固定在V形槽铁下面的固定支架上，所以只要将加工完的工件放在自制打毛刺机的V形槽铁内，往返地运动几次，工件的毛刺就被清理干净，而且还可以用来进行倒45°角，质量好且加工效率高。去毛刺机认准，德之鑫钢结构有限公司。合肥钢板平面去毛刺机厂家

去毛刺机的型号，欢迎致电德之鑫公司。江西金属切割去毛刺机设备供应

适用于各类常见精密零部件去毛刺和清洗；对于结构简单、毛刺呈裸露型的零部件，可达到比较好的去毛刺效果。标准清洗介质气液，主要适用于：金属精密加工件、金属、塑料铸造件、玻璃、陶瓷、铸造品铸沙去除、模内成型品的毛刺去除、箔毛刺的去除。根据气液本身特性，对等离子清洗气液的深度进行有效管理，有效杜绝了气液的界面反射，既保护了振动板同时也消除了因反射造成气液局部强度减弱的弊端。配备多重自动循环过滤系统，气液不间断循环，保证了气液的洁净度江西金属切割去毛刺机设备供应

南阳德之鑫数控设备有限公司是一家有着雄厚实力背景、信誉可靠、励精图治、展望未来、有梦想有目标，有组织有体系的公司，坚持于带领员工在未来的道路上大放光明，携手共画蓝图，在河南省等地区的机械及行业设备行业中积累了大批忠诚的客户粉丝源，也收获了良好的用户口碑，为公司的发展奠定的良好的行业基础，也希望未来公司能成为*****，努力为行业领域的发展奉献出自己的一份力量，我们相信精益求精的工作态度和不断的完善创新理念以及自强不息，斗志昂扬的企业精神将**南阳德之鑫数控设备供应和您一起携手步入辉煌，共创佳绩，一直以来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，员工精诚努力，协同奋取，以品质、服务来赢得市场，我们一直在路上！