

山东涡轮增压壳**数控去毛刺机

发布日期：2025-10-23 | 阅读量：43

机器主要用于去除五金加工以后的严重孔，槽，异型结构件的任何加工端面翻边，毛刺。如锯片，激光切割，机加工，包括冲压板金的毛刺及拉升变形多余部分去除。在不伤害工件尺寸的基础上加工，其它特殊规格零件外表面去毛刺，可以增加设计结构来制造，设备可以采用16个工作工位。由一至多个机主组成。机主越多，加工效率越高。由1到多个工位（钝化主机）同在同一条线连续平面万向连续加工，形成一条去毛刺零件加工流水线。或大型工作圆盘台，区别是流水线可能需要两个人，头尾工作上件取件，而圆盘工作线只是一个人，上件时顺便取下一个工件。去毛刺机哪家找，先德之鑫有限公司。山东涡轮增压壳**数控去毛刺机



毛刺去除机目前国内大部分工厂甚至大型的发动机制造公司的发动机外壳等工件去毛刺加工作业大多采用手工或者使用手持气动，电动工具进行打磨、研磨、锉等方式进行去毛刺加工，容易导致产品不良率上升，而且效率非常低下，并且出现加工后的产品表面粗糙不均匀等问题。也有一部分厂家开始使用机器人安装电动或气动工具进行自动化打磨，与手持打磨比较，机器人去毛刺能有效提高生产效率，降低成本，提高产品良率，但是由于机械臂刚性，定位误差等其他因素，采用机器人夹持电动、气动工具去毛刺，针对不规则毛刺处理时容易出现断刀或者对工件造成损坏等情况发生。甘肃非规则铸造件数控去毛刺机去毛刺机工作原理，德之鑫来说明。



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。

工件生产、加工后，外形轮廓部位容易出现毛刺（部分塑胶称“披锋”）。一旦出现毛刺将会对产品尺寸精度、外观造成影响。为了保证批量生产质量，工件在完成所有加工后增加去毛刺工艺就成为了必须。不同的加工类型，产品毛刺的形状不一样。如果只是单纯的采用某种去毛刺方法很难满足所有需求。因此，不同的去毛刺工艺、方法应运而生。在中小型企业这种方法非常常见。利用人工打毛刺无需特殊设备、工具只要一把锉刀或砂纸，人员也无需专业培训即可上岗。因为不适合大批量生产、结构复杂无法去除，再加上现在国内人力成本的不断增加，这种方法将会慢慢消失。去毛刺机需要多少钱，致电德之鑫来参考。



适用于小工件的毛刺去除和表面拉丝。这一干式运行的去毛刺机拥有一个研磨带和/或砂碟，适合大量金属的去毛刺加工。如果机器同时配备研磨带和旋转砂碟，前者将去除纵向毛刺，后者去除侧边毛刺。砂碟还能同时完成加工件的边角倒圆。去除激光切割、冲压和水刀切割工件的纵向毛刺，扁平工件及可以平放的工件均可加工，适用于不锈钢、碳钢、铝、铜等，机器配备多种附件，一次进料即可完成大毛刺粗磨和表面拉丝，可以选择使用刷辊或砂碟进行倒边/精磨，比较好易用性。去毛刺机的好处，让德之鑫给你说。山东涡轮增压壳**数控去毛刺机

去毛刺机值得信赖，德之鑫有保证。山东涡轮增压壳**数控去毛刺机

毛刺去除机高压喷射技术用于毛刺较大的五金零部件，同时也适用于精度和清洁度要求较高的复杂金属及塑胶部件，可对不同形状和材料的五金部件去毛刺，以满足大批量的去毛刺要求。也适用于加工各种材质、规格的小口径、多曲度的液压管、油管及其它管件。人性化设计，系统自动化程度及加工效率高，对不同产品的加工工适应性。整个作业过程无粉尘产生，不使用化学药剂/清洗剂，对环境无任何污染。去毛刺的效率，*需用5秒到30秒就可去除毛刺，在孔的交贯处或棱边处可形成小圆角，液体磨料中的液体为自来水，使用后的液体磨料经过液固分离后，固体磨料及废水经过滤后可循环使用。山东涡轮增压壳**数控去毛刺机

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，在河南省南阳市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，斗志昂扬的的企业精神将**德之鑫数控设备供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！