

压铸件去毛刺设备厂商

发布日期: 2025-09-21

热能去毛刺机去的就是不需要的废边废料，那么热能去毛刺机废料排除的基本原则又是什么呢?废料应每一程落下一次，避免积存。废料形状不要有尖角，以避免模具刃口形成尖角及废料尖角伤到操作者。其次，热能去毛刺机在运转时，废料通道在直线上的宽度和高度要宽裕。废料槽要有足够的强度和刚性，应尽量避免在一种通道内通过两种废料。热能去毛刺机废料排除的基本原则，露出模外的废料滑槽，在模具有放时，可以用铰链装置收起滑槽，或将滑槽缩入模具内。热能去毛刺机在排除废料的时候，控制废料的下落点，使其建议在操作人员附近，以便废料及时排除。去毛刺机切削装置(动力头)切削装置分为旋转机构和移动机构。压铸件去毛刺设备厂商



当板厚超过120mm时不宜穿孔去毛刺机倒角，如内孔直径较大，可在相应位置采用机械加工方法钻p20mm的去毛刺机倒角孔，然后再进行内孔去毛刺机倒角。穿孔时，在穿孔的过程中，注意调节速度和氧气控制阀，使熔渣大致与割嘴成40度方向飞出。为减少预热时间应适当加大预热氧、(中厚板更应如此)，选择合理的穿孔点，观察钢板预热处的变化，当达到去毛刺机倒角温度时(即燃点)，打开去毛刺机倒角氧控制阀，将速度适当增加直至全部打开去毛刺机倒角氧控制阀，即可完成穿孔动作。压铸件去毛刺设备厂商去毛刺机作业时工作人员须带手套。



去毛刺机切削装置(动力头)切削装置分为旋转机构和移动机构。刀具和刀片安装在旋转机构上实现棒材的倒角；移动机构保证旋转机构完成快进、工进、快退整个倒角过程，而且移动机构在专门用导轨上运动，很好地保证了旋转机构在移动过程中中心线的准确性。去毛刺机夹紧定位机构夹紧定位机构可保证棒材端部在倒角过程中的全定位及棒材中心线与动力头的同心度从而保证倒角的均匀性。夹紧定位机构安装在切削装置前端由上夹块和下夹块组成上夹块为上下滑动式，由液压系统控制动作，下夹块根据棒材规格不同可进行更换，并且结构为自动定位快换方式以便于操作。去毛刺机刀具设计由于棒材在分段热锯切和上冷床冷却过程中端部经常出现不规则形状为保证倒角质量并为避免端部不规则棒材对刀具的撞击，倒角机刀具设计为特制多齿碗型金属刀具。该刀具有良好的通用性和耐冲击性，方便切屑的清理和吐屑能实现多种规格棒材的倒角切削可操作性强，并可减少换刀频率。

如何去除交叉孔毛刺金属零件内通道相交处粗糙并带有的毛刺一直是令人烦恼的问题。电化学去毛刺是解决这些问题的好方法。电极头通常设计成与工件表面相对称的形状。对金属材料制成的零件自动地、有选择地完成去毛刺作业。它可用于气动、液压、工程机械、油嘴油泵、汽车、发动机等行业不同金属材质的泵体、阀体、连杆、柱塞针阀偶件等零件的去毛刺加工。设计一个合适的去毛刺程序并且具有高效率和完全的自动化(何行的制造系统)是一个有难度的问题。这一技术是用成形工装，对工件的选定部位进行加工接通电流的电解液在工件和工装之间通过，瞬间溶解毛刺，去毛刺的同时，在内通道相交处产生均匀、精确的倒圆边角。加工时间一般在10秒到30秒之间。大多数工件采用多个电极头工装，可以达到更高的工作效率。去除量取决于工件(正极)和工装(负极)之间电流量的大小。毛刺的危害之一就是容易割伤，为了去除毛刺，通常需要进行称为去毛刺的二次操作。



去毛刺刀具的选用：金属加工是由刀具挤压工件加工部分由弹性变型——塑性变型——切断来实现的。而铝合金材质本身韧性延展较好，不容易断屑，所以刀具刀刃一定要锋利。锋利的高速钢刀具、硬质合金刀具（铝用刀具PCD刀具都可以，目的是缩短工件本身弹性变型塑性变型时间，避免撕扯零件加工部位而产生毛刺。但同时刀具磨损对毛刺的形成有很大的影响，如果是批量持续生产同时还需要考虑刀具的耐磨性，让刀具在锋利状态保持时间更长，此时建议采用PCD刀具（可参看：你注意到了吗PCD刀具在铝加工中使用得越来越多了）。还可以在加工过程中选用专门的复合刀具（复合铣刀、复合钻头等等）。前一刀具生成的毛刺可以被后一刀具除掉，能够在控制毛刺生成的同时改善加工质量。清理毛刺的工作就是在配件原状不变的情况下，对其外表进行平滑加工，清理毛刺。压铸件去毛刺设备厂商

去毛刺机产品具有设计独特、结构紧凑、外型美观、操作方便等优点。压铸件去毛刺设备厂商

影响去毛刺机加工效果的工艺因素较多，如工具阴极的合理设计、脉冲电源的参数选择、电解液的成分、浓度、压力和流速、极间间隙、电流密度、加工时间、流场特性等。在加工中，一般采用较窄的脉冲宽度和较高的脉冲频率进行加工。此外，由于电解液的周期性更新，使间隙内的电解产物(阳极去除的金属、阴极析出的氢气和产生的焦耳热等)可及时、充分地排除。脉冲电源参数应根据加工条件合理选择。工具阴极应根据具体毛刺情况进行合理设计，设计时应注意应用遮蔽技术，以保证在高效去除毛刺的同时保护工件阳极表面其它非毛刺部位的原有精度和表面质量。压铸件去毛刺设备厂商

杭州龙砾智能科技有限公司属于机械及行业设备的高新企业，技术力量雄厚。是一家有限责任公司（自然）企业，随着市场的发展和生产的需求，与多家企业合作研究，在原有产品的基础上经过不断改进，追求新型，在强化内部管理，完善结构调整的同时，良好的质量、合理的价格、完善的服务，在业界受到广泛好评。公司业务涵盖打磨，抛光，去毛刺，自动化打磨，价格合理，品质有保证，深受广大客户的欢迎。龙砾智能将以真诚的服务、创新的理念、高品质的产品，为

彼此赢得全新的未来！