



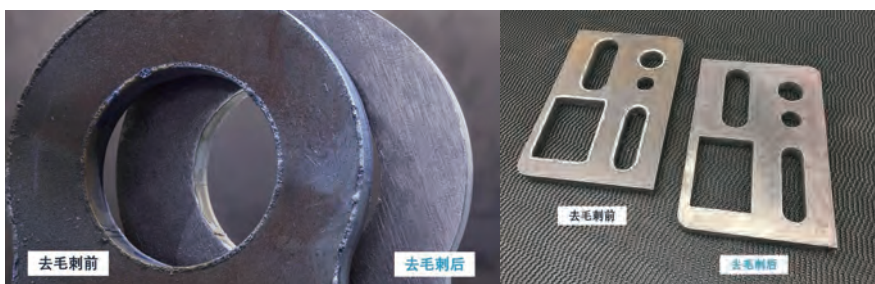
如何可靠去除厚板大毛刺

文 | 阿库市场部

随厚板的特点：板料越厚，切割之后的质量就越不理想。如果您使用合适的去毛刺设备，即可轻松去除切割产生的各种毛刺。同时，为您确保高工艺安全和低产品成本。

板料的厚度达到十毫米甚至更厚时，广为使用的激光切割工艺便已达到功能极限。这时，代工企业通常会采用其他工艺例如等离子切割或火焰切割工艺来替代。在等离子切割过程中，温度高达 30000° C 的气体射流以等离子状态熔化材料完成切割；而火焰切





割则是沿切缝将材料的燃点升高到至少 1150° C (对于非合金钢) 进行切割。

切割产生的高温会在工件上留下痕迹形成毛刺。材料越热，毛刺就越明显 - 3 毫米或更大厚度的毛刺并不少见。其他因素例如钣金件厚度、材料质量及组成，表面以及切割件的温度等也会导致毛刺的形成。此外，设备的加工参数设置也是一个影响因素：人员操作时与最佳切割设置的偏差越大，则切割产生的毛刺就越多。在等离子切割过程中，如果切割速度过慢，亦会加剧毛刺的形成。综上各种因素作用下，工件的表面就会产生或多或少或大或小的毛刺。与包含许多内切口或内孔的小零件相比，外部轮廓简单的大零件在切割时形成的毛刺会较少些。

轻松去除大毛刺

有些情况下，一些特殊形状的毛刺可被轻松敲除：先让火焰切割件冷却，然后将其置于地上、货盘上或容器中。然而，此操作并不具任何工艺安全性。相关人员或操作员需要穿戴合适的防护服以防止以上操作带来的危险。另一方面，这种手工打磨去毛刺既费时又费事。

操作时工具的振动所产生的持续负荷会危害员工的健康。

针对这种繁重的加工任务，在相对恶劣的工业环境中利用去毛刺机加工是一个更好的选择。去毛刺机可以处理由于过于厚重而无法完成人工加工的钣金件。实践证明，去毛刺辊筒是去除厚板粗大毛刺的最佳工具——它可以安全可靠地去除等离子或火焰切割件上的粗大毛刺。去毛刺辊筒灵活地依附在工件边缘，对其施以重力，去除毛刺。它甚至

可以在切割过程中产生数毫米热变形的钣金上成功地去除毛刺。然后通过打磨刷单元，可以为上下边缘倒圆角，而且还可以去除打磨过程中产生的次生毛刺。

轻而易举处理火焰切割件的挂渣

除毛刺外，火焰切割加工还会在工件的底部形成熔渣和氧化层。这些顽固份子可以被去毛刺机中的锤销除渣处理掉。阿库 EdgeBreaker® 去毛刺机可强有力去除大毛刺及熔渣，锤销从下方敲击工件，直到可靠去除熔渣。与手动加工相比，优势在于：无需翻转沉重的工件，操作人员只要将切割后的工件直接送入设备就可以进行去熔渣加工。这不仅减少了劳动压力和潜在风险，而且还简化了整个加工流程。借助去毛刺设备，除渣的速度和可靠性大大优于手工作业，加工全面，保障去毛刺加工全过程的工艺安全。MFC

