

cnc数控铲齿机 韶关数控铲齿机 selfin特惠

产品名称	cnc数控铲齿机 韶关数控铲齿机 selfin特惠
公司名称	东莞市智锵实业有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市谢岗镇谢岗村金川工业区金川二路巨嘉工业园A栋1楼101单元
联系电话	13528558866

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：东莞市智锵实业有限公司

智锵实业坚持以客户为上帝的服务宗旨

东莞市智锵实业有限公司坚持“团队，服务，品质，，共赢”的经营宗旨，竭诚为广大客户服务。东莞市智锵实业有限公司购买的设备，各大厂家购买设备都能想起智锵实业，不仅因为设备种类覆盖面广，更多是质量优且价钱公道。近期主打设备CNC数控铲齿机，该设备系我公司推出性能佳，使用功能配置强大的设备，运行时参数设定以及操作界面更具人性化，在调试方面能够应用优化工艺管理，方便设备跟上生产技术的更新。

除了设备质量性能好以外，本公司的售前售后服务更是一大亮点，公司提供热情的售前服务，帮助选购合适的设备；此外，提供售后设备维护、维修等服务。

以上数控铲齿机信息由东莞市智锵实业有限公司提供，欢迎咨询。

数控铲齿机铲齿工艺

数控铲齿机铲齿散热器是采用铲齿工艺制作的散热器，铲齿工艺用于制作散热器多用于大功率机件的散热，因其具有一次成型，不损耗型材散热性能，达到型材原来散热性能的，另外还具有大尺寸大功率的特性，所以在大功率电机使用上很广泛。

铲齿散热器的使用将会更加广泛，铲齿工艺还可以配合其他的散热工艺进行制作，比如上面提到的热管工艺，还可以搭配水冷板工艺、微通道工艺等等，根据不同电机的特性制作不同形状与尺寸的散热器，搭配不同的工艺则可以提升散热器性能，同时降低成本。铲齿对于型材材质要求不算高，可以是铝型材也可以是铜型材。

以上数控铲齿机信息由东莞市智镡实业有限公司提供，欢迎咨询。

数控铲齿机的操作规程

作数控铲齿机铲磨工作时应认真做到：

- 1、工作前检查砂轮应完整无裂纹，安装正确。
- 2、刚开始铲磨时的给量要小，进给速度要慢，以免砂轮因冷脆而，特别是冬天气温低时更要注意。
- 3、装长的工件要牢牢固可靠，加工偏重工件时，必须加以平衡。
- 4、禁止用开反车的方法制动回转的卡盘，或机动卸卡盘。不得在设备运转中变换速度。
- 5、要按工件选择合适挂轮，齿轮啮合侧隙应在0.05mm---0.07mm范围内。
- 6、工作时要特别注意刀架的移动距离，防止碰撞卡盘及主轴，刀具未退离工件前不得停车。
- 7、注意磨头电源线以免碰伤触电。
- 8、新砂轮安装前应仔细检查，如有裂纹、碰伤禁止使用，安装时应在砂轮与法兰盘之间垫入纸垫，螺钉均匀拧紧。

以上数控铲齿机信息由东莞市智镡实业有限公司提供，欢迎咨询。