

绍兴肯德基门,福州肯德基门,宿迁肯德基门制作

产品名称	绍兴肯德基门,福州肯德基门,宿迁肯德基门制作
公司名称	常州市卡当门业有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	江苏省常州市武进区前黄镇工业园西区
联系电话	051986510101

产品详情

[肯德基门](#)型材即是铝合金型材。

穿条式隔热型材的生产是将隔热条穿入到两部分铝合金型材的隔热槽内，使两部分铝合金型材通过隔热条结合在一起，组合成复合型材的加工工艺。此加工工艺可在铝合金型材表面处理之前进行，也可在表面处理之后进行。穿条式隔热型材生产一般包括滚齿、穿隔热条和滚压成型三个工序。

（一）滚齿：它是采用滚齿机在铝合金型材的隔热槽上压出锯齿状的压痕，目的是为了提高隔热型材的纵向抗剪值。滚齿质量直接影响隔热型材的纵向抗剪值，滚齿质量高，抗剪值越高。在滚齿前应调节好滚齿机支承轮的高度和宽度，以及滚齿轮的高度和宽度。滚齿后应检查滚出的齿形，要求隔热槽两侧的齿形应相近，深度一般以0.5~1.0mm为宜。

（二）穿隔热条：是将隔热条穿入铝合金型材的隔热槽内，使两部分铝合金型材通过隔热条连接在一起。穿隔热条时，应根据型材的形状，将需要复合的铝合金型材隔热槽口向上放置在穿条机工作台上，预调穿条机出料口高度和宽度，保证隔热条能够顺利进入铝合金型材的隔热槽内，再将另一部分铝合金型材隔热槽口朝下叠放在先前的型材上，使上、下两部分铝合金型材的槽口对正。启动穿条机送料开关，将隔热条穿入型材的隔热槽内。

（三）滚压成形：通过滚压机将铝合金型材的隔热槽压紧，使隔热条与铝合金型材牢固的连接起来。滚压力的调节对产品质量有很大影响，滚压力过小，隔热型材的纵向抗剪值小，达不到标准要求；滚压力过大，则隔热槽易开裂。因此滚压时应严格控制滚压力，滚压力应根据型材形状并通过纵向剪切试验的结果进行调节。