

CNC深加工厂家 工业铝材加工的厂家 鼎宏铝业为您定制

产品名称	CNC深加工厂家 工业铝材加工的厂家 鼎宏铝业为您定制
公司名称	佛山市鼎宏铝业有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	广东佛山市南海区大沥镇高尔夫路太平工业区第13号厂房
联系电话	0757-88754417 13928252899

产品详情

(1)无心磨床工件表面粗糙度较差。 磨削轮粒度过粗或修整时金刚钻进给速度过快。更换细粒度的磨削轮，合理选择修整速度 导轮倾斜角太大或转速太高，导致工件圆周速度和轴向进给速度加快。减小导轮倾斜角并降低其速度。 冷却液不清洁或浓度不够时，应更换清洁并有一定浓度的冷却液的冷却液。

(2)无心磨床工件表面有烧伤 磨削轮粒度太细或硬度太高，应更换磨削轮，选用适宜的粒度和硬度 导轮转速太慢及导轮倾角太大，需要提高导轮转速，减小导轮倾斜角度。 磨削量过大或过小。磨削量小时出现烧伤，可增加纵向进给速度;磨削量大时出现烧伤，可增加磨削次数。 工件在入口处或出口处磨去太多，引起烧伤或磨削区火花集中在某一个点。正确调整导轮架、导板和修整器。 磨削轮已钝，硬度太高，切削液不足或烧注方法不正确修整磨削轮，更换软一级的磨削轮并且修整、加大切削液量并正确教主。

(3)无心磨床工件表面有鱼鳞斑及直线白色线条。 磨削轮不平衡或者已磨钝、磨削轮太硬、粒度太细或者没有修整好。仔细平衡磨削轮，更换较软一级的磨削轮并进行修整等 导轮转速太高。适当降低导轮转速。 工件中心过高，引起跳动。适当降低托板高度。 托板刚性不足。加厚托板并紧固。

(4)无心磨床工件前端表面切去一块。前导板突出于导轮，把前导板向后放松一些。(5)工件后端表面切去一块。后导板突出于导轮表面，将后导板适当的后移。(6)工件后部表面的有三角形切口或微小痕迹。后导板落后于导轮表面，将后导板适当前移动。(7)工件中心过高，适当降低工件中心高度。

来图来样定制加工工业铝型材,CNC深加工厂家,数控加工厂家,鼎宏铝业。

佛山市鼎宏铝业有限公司是一家铝合金高难度异型材、工业铝材、散热器等研发厂家。集挤压、铣、冲、钻、攻、车、加工、深加工中心加工、氧化等一条龙服务。可为客户提供：各类工业铝材加工的厂家。

我公司是集研发、设计、生产、加工为一体的厂家，公司有几万套各类现成铝型材模具，为你省去开模具的时间及金钱；也可以根据客户的图纸或者样品为客户定制开发新型产品。

公司拥有几十台先进进口高精密加工数控设备，包含了德国进口的“法兰克系统”龙门铣6.5米加工中心。全新日本进口850三菱系统。日本三菱系统650钻孔中心，2万8千转，钻攻中心、高光机、数控强力铣床，1万2千转等服务为一体的现代化综合型生产加工厂家。

可加工多类材质的五金产品：铝合金不锈钢、铜、铁等。产品类型涉及工业电器，工业设备，LED照明散热器，交通设施道路，家具五金等等！质量保证，产品远销香港及各欧美国家！

佛山市鼎宏铝业有限公司欢迎各界同仁来图来样生产加工、订做、深加工、铣、车、冲、钻孔、攻牙、高光、飞面等。我公司将竭诚为您服务！