

冲压音箱壳，机箱铝面板CNC加工，定制6063 6061铝板

产品名称	冲压音箱壳，机箱铝面板CNC加工，定制6063 6061铝板
公司名称	佛山市煜钦铝业有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:煜钦 规格:定制 产地:佛山
公司地址	佛山市南海区狮山镇松岗石碣恒丰工业区16号厂房（住所申报）（注册地址）
联系电话	13202972593

产品详情

改善刀具的切削能力。合理选择刀具几何参数，改善刀具结构。

改善工件的夹装方法。对于铝合金薄壁衬套类零件，如果用三爪自定心卡盘或弹簧夹头从径向夹紧，加工后一旦松开，工件必然发生变形。此时，应该利用刚性较好的轴向端面压紧的方法。以零件内孔定位，自制一个带螺纹的穿心轴，套入零件的内孔，其上用一个盖板压紧端面再用螺帽背紧。加工外圆时就可避免夹紧变形，从而得到满意的加工精度。

对铝合金薄壁薄板工件进行加工时，最好选用真空吸盘，以获得分布均匀的夹紧力，再以较小的切削用量来加工，可以很好地防止工件变形。

合理安排工序。高速切削时，由于加工余量大以及断续切削，因此铣削过程往往产生振动，影响加工精度和表面粗糙度。所以，数控高速切削加工工艺过程一般可分为：粗加工-半精加工-清角加工-精加工等工序。对于精度要求高的零件，有时需要进行二次半精加工，然后再进行精加工。粗加工之后，零件可以自然冷却，消除粗加工产生的内应力，减小变形。冲压音箱壳，机箱铝面板CNC加工，定制6063 6061铝板