

钣金机箱机柜 琪德钣金厂货直供 提升机钣金机箱机柜

产品名称	钣金机箱机柜 琪德钣金厂货直供 提升机钣金机箱机柜
公司名称	东莞市琪德金属制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市大岭山镇金桔村瑞红工业区二栋1楼
联系电话	15920676917 15920676917

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：东莞市琪德金属制品有限公司

随着铝型材技术的发展，对铝型材的质量要求也越来越高。型材平面的平整度就是要求的质量指标之一。铝型材平面要求在铝合金建筑型材标准GB5237中有规定，产品尺寸偏差中的平面间隙就是对平面的要求。

平面间隙是指：将25mm长的直尺沿宽度方向靠在型材的凹面上，测量直尺与型材凹面间的间隙值(F1)，该值(F1)即为型材任意25mm宽度上的平面间隙;将长度大于型材宽度的直尺靠在型材的凹面上，测量直尺与型材凹面间的间隙值(F)，该值(F)即为型材在其整个宽度上的平面间隙。

平面间隙也就是我们通常说的面平不平，间隙值越小越平。而平面间隙的指标是断面的尺寸要求，而不是形状(形位)的要求，那么整体上的形状怎么规定的呢?标准中是规定了弯曲度与扭拧度，间隙值h、T越小越好，如果是0的话，就是表示没有任何变形，当然这是理论结果，实际上肯定有变形。那么有没有描述整体产品的面平不平的专门术语呢，有，那就是平面度。

平面度是指基片具有的宏观凹凸高度相对理想平面的偏差。公差带是距离为公差值t的两平行平面之间的区域。产品的平面是凹凸不平的，放在基准面上，低点在基准面上，高点到基准面距离就是平面度。相对于前面讲的平面间隙、弯曲度、扭拧度，通常的理解是平面度就是平面间隙、弯曲度、扭拧度的综合体现。

工业铝型材表面成层缺陷产生的原因：

成层是一种无固定分布规律的挤压缺陷，多数是不连续的圆形或弧形的薄层分布在工业铝型材的边缘，可见到明显的壳状分层。产生壳层的主要原因是铸锭表面沾有油污、尘土，或挤压筒前端工作部分磨损较大，造成前端弹性区周围脏污金属的堆集。挤压时沿着弹性区滑动面被卷入工业铝型材的周围而形成。一般多出现在工业铝型材的尾端，严重时也可能出现在工业铝型材中段，甚至前段。还有模孔排列不合理，距离挤压筒内壁太近以及挤压筒、挤压垫磨损过大或变形等也可能产生成层。

工业铝型材表面成层消除的方法：

- (1) 提高工业铝型材原材料表面的清洁度。
- (2) 降低挤压筒和模具的表面粗糙度，及时更换严重磨损超差的挤压筒和挤压垫。
- (3) 改进模具设计，模具孔位置尽可能离挤压筒边缘远一点。
- (4) 减小挤压垫直径与挤压筒内径差，减少挤压筒内衬中残留的脏污金属。
- (5) 保持挤压筒内衬完好，或用垫片及时清理内衬。
- (6) 剪切残料后，应清理干净，不得沾润滑油。

谁说汽车行业用不到呢？看，前几日我们广东省的一家比亚迪客户就用到了。

相信您一定很好奇汽车上怎么可能会用到工业铝型材呢？没错，我刚开始也很好奇，我们工业铝型材可以作为汽车上护栏进行使用。您看，我们广东比亚迪客户就是用4040氧化型材为边框，护栏板材用亚克力进行封板，这样不仅耐用又实惠。

你还会不相信工业铝型材用不到铝型材吗？不要再想了，工业铝型材就是这么神奇！