

宁波铝型材 工业铝型材挤压 仟百易铝业科技

产品名称	宁波铝型材 工业铝型材挤压 仟百易铝业科技
公司名称	昆山市仟百易铝业科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	千灯镇萧墅路23号1幢
联系电话	13451759740

产品详情

磨削用量

- 1) 砂轮背吃刀量在0.005 mm左右。根据工件钢材的性质和硬度适当增减，如硬度高的淬火钢，背吃刀量过大容易引起烧1伤，散热铝型材挤压，而软钢背吃刀量太小又不易磨光。
- 2) 横向进给量的单行程为0.2~0.4mm。横向进给的速度对表面粗糙度的影响比较大，因为镜面磨削的砂轮切削能力很差，如果横向进给速度增大，砂轮表面会遭到破坏，因此不能获得非常光洁表面。

更高的切削速度对功率的要求也会随之提高。事实上，宁波铝型材，铝合金高速加工时的一个常见问题是需要很大的机床功率，这往往会导致单位功耗下金属去除率偏低。因此，通常要求机床在高转速下仍能提供尽可能大的输出功率--在高速加工铝合金时，挤压铝型材，由于刀具的改进而使所需功率降低是非常有益的。昆山市仟百易铝业科技有限公司，欢迎您的来电。

铝型材加工

铝合金是一种具有良好可加工性的材料，其材料单位切削力约为钢的三分之一，熔点为625度。这种低熔点意味着无论切削速度有多高，切削区的温度都不会超过625度。在出现过度磨损、对切削刃的强度没有影响之前，硬质合金刀片可以承受很高的温度。昆山市仟百易铝业科技有限公司专业从事铝型材加工，欢迎您的来电咨询。

宁波铝型材-工业铝型材挤压-仟百易铝业科技(推荐商家)由昆山市仟百易铝业科技有限公司提供。昆山市仟百易铝业科技有限公司(www.tz1288.com)是从事“金属制品,金属机械配件,金属模具的加工,制造”的企业,公司秉承“诚信经营,用心服务”的理念,为您提供高质量的产品和服务。欢迎来电咨询!联系人:刘总。

