

挤压铝型材 宁波铝型材 苏州仟百易铝业

产品名称	挤压铝型材 宁波铝型材 苏州仟百易铝业
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

CNC加工之整砂轮时应注意以下事项：

- 1) 一般的精磨余量为0.015~0.02mm，加工铝型材，当工件粗磨到Ra0.8，留出精磨余量0.005~0.015mm时（留磨削余量必须根据钢材性质、硬度来确定，对于硬度高，易磨光的钢材应适当少留磨削余量），便需进行精修砂轮。
- 2) 精修砂轮时，宁波铝型材，先打掉0.1mm左右的厚度，然后用0.02mm的切深修整两次，再用0.01mm的切深修整三次，后无切深空行程往复两次。精修时横向进给速度均为20~30mm/min。对于软钢工件，修磨砂轮时横向进给慢些好，加工淬火很硬的高速钢时则相反。

劣质特征

挤压缺陷。铝型材挤压过程中因挤压设备是否完备，铝型材加工，挤压工艺是否成熟以及操作是否失当，会产生诸如气泡、夹杂、成层、色差、扭曲等缺陷，影响铝型材的质量。

氧化膜厚度薄。国家标准规定建筑铝型材氧化膜厚度应不小于10um(微米)。厚度不够，铝型材表面易锈蚀、腐蚀。抽验中一些无产名、厂址、生产许可证、合格证的铝型材，其氧化膜厚度仅2至4um，有的甚至没有氧化膜。据专家估算每减少1um氧化膜厚度，每吨型材可减少电耗成本150多元。

磨削用量

- 1) 纵向进给量为12~15 m/min。纵向进给对表面粗糙度的影响比较小，挤压铝型材，但如果过于缓慢，工件表面会产生波纹或花纹。
- 2) 无切深光磨。由于镜面磨削时砂轮切削能力差，工件表面往往会出现刀痕（圆形工件呈月形，矩形工

件呈帶形)，它反映出工件表面不平直，所以还需作无进给光磨两分钟左右。

昆山市仟百易铝业科技有限公司欢迎您的来电。

挤压铝型材-宁波铝型材-苏州仟百易铝业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）位于千灯镇萧墅路23号1幢。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前仟百易铝业科技在五金配件中享有良好的声誉。仟百易铝业科技取得商盟认证，我们的服务和管理水平也达到了一个新的高度。仟百易铝业科技全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。