

散热铝型材挤压 铝型材 仟百易铝业

产品名称	散热铝型材挤压 铝型材 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加工之压铸的缺点为成本很高

铸造设备以及模具、模具相关组件相对其它铸造方法来说都很贵。因此制造压铸件时生产大量产品才比较经济。其它缺点包括：这个工艺只适用于流动性较高的金属，而且铸造质量必须介于30克与10千克之间。在通常的压铸中，后铸造的一批铸件总会有孔隙。因而不能进行任何热处理或者焊接，因为缝隙内的气体会在热量作用下膨胀，从而导致内部的微型缺陷和表面的剥离。

众所周知，在铣削铸铁时，后刀面的磨损会形成一定程度的振动阻尼。后刀面的磨损区域与已加工面摩擦，吸收振动能量，从而导致振幅衰减。从逻辑上讲，铝型材加工，该效应也应该能够用于抑制其他类型的铣削振动。该项技术所面临的难点是如何合理地将专门设计的后刀面磨损带用作主后刀面。为了获得正确的阻尼效应，它在刀片上的位置、角度、宽度以及用在切削刃上的范围都需要相当精确，并且与刀片上的其他设计因素也应具有正确的关系。

镜面磨削时易产生的缺陷和措施

镜面磨削中出现划痕的情况大致有两种：一种划痕没有规律，这是磨削液不纯，带出来的杂质和磨粒被冲到砂轮和工件之间划伤的。消除这种划痕的方法，散热铝型材挤压，要求磨削液过滤，一般采用磁性、铜丝网三道过滤；另一种划痕是一行行像虚线似的，挤压铝型材，较浅，长短距离大致一样，这是砂轮磨粒将要脱落时，铝型材，随着砂轮旋转而划伤的。这时的消除方法是在修整砂轮时，使用充足的磨削液，并将砂轮二端面修成外宽内窄的斜状。另外，砂轮选择也要适当，不要太软，不要用自砺性太好的砂轮。

散热铝型材挤压-铝型材-仟百易铝业(查看)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) 坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支技术过硬的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。仟百易铝业科技——您可信赖的朋友，公司地址：千灯镇萧墅路23号1幢，联系人：刘总。