

求塑料加工特别是压延加工工艺的书籍主要关于压延工艺及对加工稳定剂

建议您向 ‘中国网通’ 索购

《橡胶及塑料加工工艺》

大小 : 13M

铝压延加工行业特点是什么？

1)纵向行程大铝型材加工中心结构布局有龙门式、动柱式、动梁式三种，体现在机床刚性、运行平稳、操作方便等性能指标上三种布局各有优缺点。配有A轴(绕X轴旋转)的加工中心一次装夹可完成铝型材三个面的加工。2)主轴转速高通用加工中心主轴最高转速一般在8000rpm以下；而铝型材加工中心主轴最高转速要达到或超过18000rpm。由于转速高，一般采用集成式永磁同步电主轴，将刀具夹持、吹气清洁、循环水冷却等功能集成在一体。冷却液系统分浇注冷却和喷雾冷却两种形式。后者属于较先进的准干式切削和微量润滑系统(MQL)概念，冷却润滑效率高，冷却液消耗少，尤其适合铝型材加工。3)精度、刚性适中门窗、幕墙涉及的框、梃、桁等型材件加工精度一般在IT10至IT12之间；加上加工对象多为薄壁件,铝型材加工中心不需要追求过高的定位精度和刚性。铝型材加工中心的床身等结构件多采用钢板焊接，这在通用加工中心中也很少见。