

江西铝型材生产规格尺寸「在线咨询」

产品名称	江西铝型材生产规格尺寸「在线咨询」
公司名称	临沂君鹏气动机电有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	临沂市罗庄区豪德机电城 69栋116-117号
联系电话	15698289699

产品详情

铝型材的挤压工艺流程

一般来说，东莞铝型材挤压工模具设计的工艺要素主要包括如下内容：

- (1)模孔型腔出口断面的形状与尺寸；
- (2)模孔工作带的形状与长度；
- (3)模孔的人口端的圆角半径；
- (4)止推角或促流角；
- (5)模角和挤压筒表面到模子表面的过渡区；
- (6)模孔工作带的人口角或叫做“阻碍角”；
- (7)东莞铝型材的阶段变断面型材模子中的“料兜”的过渡区的形状、尺寸和圆角半径；
- (8)型腔在模子平面上的布置及金属的分配；
- (9)模孔的数目及其分布；
- (10)模子的厚度及外形尺寸；
- (11)东莞铝型材的分流组合模模桥舌芯的形状与尺寸，分流孔的数目、大小、形状与分布，焊合腔的形状与体积；
- (12)穿孔针的结构、形状、锥度及过渡方式；

(13)挤压垫片的尺寸和形状等。

工业铝型材安装加工三步骤：

1、 锯切

为使铝型材锯切表面光洁度高，刺，不需二次加工。建议使用高质量的铝型材切割机，铝型材生产，并配以100齿以上的硬质合金铝型材圆锯片。

2、 钻孔

在安装连接前，根据铝型材的不同尺寸，必须在一定位置钻安装工艺孔（钻孔中心离型材端面的尺寸L，及钻孔大小）

3、 攻丝牙

在需要连接的铝型材端面中心孔处，根据所选用的安装螺钉的尺寸攻丝牙。（螺纹孔尺寸M，螺纹孔深度H）

欲在铝型材底端安装蹄脚、脚轮等，必须在其端面中心孔处攻丝牙，丝牙尺寸要与蹄脚、脚轮的螺纹尺寸相符。

铝型材表面撕裂纹的产生原因及消除办法：

- （一）铝型材挤压系数过大，挤压温度过高（棒，筒，模三温），挤压速度再过快；
- （二）挤压力不稳，忽高忽低，或多档调速之间速差明显，换档时速度转换突快；
- （三）铝合金型材挤出时头端上压（冲压）过快，尾端跑速或未减速，死区铝大量的渗入；
- （四）棒的质量较差，棒内过烧，大晶粒，疏松。压余（V3铝）过薄；
- （五）挤压模具流速比严重失调设计制造不合理。

江西铝型材生产规格尺寸「在线咨询」由临沂君鹏气动机电有限公司提供。临沂君鹏气动机电有限公司位于临沂市罗庄区豪德机电城 69栋116-117号。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前君鹏气动机电在传送带中享有良好的声誉。君鹏气动机电取得商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。君鹏气动机电全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。同时本公司还是从事工业铝型材，铝型材配件，机电设备的厂家，欢迎来电咨询。