

成都挤压杆设计生产 洛阳雨晗工模具

产品名称	成都挤压杆设计生产 洛阳雨晗工模具
公司名称	洛阳雨晗工模具制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	河南省洛阳市西工区红山乡下沟工业园龙腾北路付3号
联系电话	13503790055

产品详情

挤压杆作为挤压机中的材料，今天小编带大家来看看挤压杆的热处理工艺

经二次预热：600-650 /800-850 ，再加热到1020-1050 ；保温5-15min，在空气中冷却至530-560 ，此时的硬度为48-52HRC;当温度在560 -580 时再进行二次回火是特别好的，此时可以使硬度达到47-49HRC,可以使模具钢的韧度和强度保持在尚佳的范围之内。

挤压杆的外径依据挤压筒的内径明确。卧式挤压机挤压杆的外径一般比筒内径小4~11mm。挤压杆在高温下工作中，其端头有可能产生塑性形变而被墩粗。因而，实芯挤压杆的端头直径应做得小些，而中空挤压杆的端头内径则应大些，以防形变后改用大破孔针时放不进去。为了更好地防止应力，挤压杆的根处的衔接一部分应制成锥型，并有十分大的圆弧，其半径为R 100毫米。弧形过小或根处与杆身部直径相互配合不太好会使挤压杆开裂。

挤压杆和挤压筒配套使用，长度应该相匹配。挤压杆的长度等于挤压杆支承器的长度加挤压筒的长度再加5~10mm，以便把压余（见挤压残料）和挤压垫片从挤压筒中推出来。挤压杆加工时，杆身和根部的不同心度不大于0.1mm，两端面对轴线的摆动量不大于0.1mm。杆身外圆和内孔的表面粗糙度为1.25~2.5 μm。

雨晗专注于挤压工模具生产，包括挤压杆、挤压筒、挤压垫、锥套模套等，在快速发展的道路上，始终坚持“诚信为本、质量至上、互惠双赢”的经营理念，赢得了客户普遍好评