

昆明铝合金挤压工模具加工厂货源充足

| | |
|------|--------------------------|
| 产品名称 | 昆明铝合金挤压工模具加工厂货源充足 |
| 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

质量问题不是小事，好质量赢得客户的口碑，如果是那种残次品不仅会遭退货，还会砸招牌，后果你自己想！要解决铝合金挤压工模具加工厂类锻件的质量问题，一方面使筒内变形尽可能均匀，另一方面还应重视孔口部分的变形均匀问题，可以从下列几方面采取相应对策：

1.减小摩擦阻力。

如改善模具表面粗糙度，铝合金挤压工模具加工厂，采用良好的润滑剂和采用包套挤压等。例如，冷挤压钢材时，需将坯料进行磷化和皂化。磷化的目的是在坯料表面形成多孔性组织，以便较好地储存润滑剂。皂化的作用是润滑。又如热挤压合金钢和钛合金时，除了在坯料表面涂润滑剂外，在坯料和凹模孔口间加玻璃润滑垫。热挤铝合金型材时，为防止产生粗晶环等，常在坯料外面包一层纯铝。

2.在锻件图允许的范围内，在孔口处作出适当的锥角或圆角

3.用加反向力的方法进行挤压，这有助于减小内、外层变形金属的流速差和附加应力.挤压低塑性材料时宜采用。

4.采用高速挤压，因为高速变形时摩擦系数小一些。

洛阳雨晗本着“不争价格低，但求质量好”的原则，竭诚为国内外用户提供的产品及诚信的服务。

在挤压过程中，挤压工、模具的工作条件是十分繁重的。随着挤压产品品种的增加和规格大型化、形状复杂化、尺寸精密化、材料高强度以及大型的高比压挤压筒和新的挤压方法的不断出现，挤压工模具的

工作条件变得更为恶劣了，对它们的要求也越来越高了。下面概括地分析一下铝合金挤压工模具的使用条件及其损坏原因：

(1)承受长时高温作用。在挤压过程中，直接与高温铸锭接触并参与变形的挤压工具(挤压筒、挤压垫片、针后端、冲针等)和模具(模子、模垫、针尖、舌模套、模支承等)的表面温度有时局部可高达550℃以上。承受高温作用的时间一般为几分钟到几十分钟，对于挤压速度慢的难变形铝合金来说，有时长达数小时以上。长时间的高温作用，大大地恶化了金属与工具之间的摩擦条件，降低了工模具材料的强度，以至于产生塑性变形，加速其破损。

(2)承受长时高压作用。表4—1—2列出了铝合金挤压成形时所需的小单位压力。为了获得不同的比压以满足不同合金和品种变形的要求，设计和制造了具有不同比压的挤压机和挤压筒。表4—1—3列出了部分挤压筒的比压。

挤压筒也是有大小形状之分的，不同挤压筒用在不同的地方，比如说我们的扁挤压筒是生产大型扁型材的关键工具，但工作条件十分苛刻，如果设计不合理就会产生严重的应力集中，从而降低其使用寿命。影响扁挤压筒内部等效应力大小和分布的因素很多，其中包括扁挤压筒的外径、内孔尺寸及形状、分层尺寸、各层的装配过盈量和承受的大比压。当设备选定以后，扁挤压筒的外径尺寸将受到一定的限制。比压的大小影响型材的生产范围，通常扁挤压筒设计中考虑比压不大于500MPa。所以合理的扁挤压筒的结构尺寸，如扁挤压筒的分层尺寸、各层的装配过盈量，能在一定的范围内降低筒体内等效应力的峰值。同时，本文在结构参数优化的基础上，进一步研究了内孔形状变化对等效应力峰值的影响规律。进一步降低等效峰值，缓解扁挤压筒内壁的应力集中，提高挤压筒扁挤压筒的使用寿命。

洛阳雨晗生产销售铝合金挤压工模具加工厂、压辊等，我们有好的产品和技术团队，我们为客户提供好的产品、良好的技术支持、健全的售后服务！

昆明铝合金挤压工模具加工厂货源充足由洛阳雨晗工模具制造有限公司提供。洛阳雨晗工模具制造有限公司实力不俗，信誉可靠，在河南洛阳的铸造模等行业积累了大批忠诚的客户。洛阳雨晗工模具带着精益求精的工作态度和不断的完善创新理念和您携手步入辉煌，共创美好未来！