

汕头挤压内衬 洛阳雨晗工模具 挤压内衬结构

产品名称	汕头挤压内衬 洛阳雨晗工模具 挤压内衬结构
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

在挤压机上，挤压筒的内套和外套相互作用进行日常工作。由于作用在挤压筒内套上的两种周向应力的符号是相反的，应力叠加的结果，使得作用在挤压筒内套上的周向拉应力 σ_t 的峰值降低。虽然这种应力叠加的结果会使作用在挤压筒外套上的周向拉应力的值增大，汕头挤压内衬，但由于外套的厚度尺寸远大于内套，且外套的工作条件也比内套的好得多，通常是不会破坏的。至于径向应力 σ_r 合成的结果，其数值虽然是增大了，但由于是压应力，不会造成挤压筒破坏。

这样如果内衬衬套只需更换内衬，既减少了材料损耗、降低了成本，还延长了挤压筒的使用寿命

挤压机盛锭筒挤坏别着急，雨晗有几个相关处理对策，看看能不能用得上：

1、将盛锭筒内孔精加工，以提高盛锭筒和内衬配合精度，挤压内衬多少钱，避免装配应力松弛。

2、挤压内衬选用3Cr2W8V材质，经热处理后的屈服应力500 时可达1100MRa，内衬装配尺寸适当增大过盈装配裕量，做到在500 ° C挤压时，实际过盈系数仍保持在0.003，装配应力可达153MRa，改善内衬在高温挤压时应力状态。

洛阳雨晗从事工模具产品的设计、研发、生产和制造，现提供挤压筒、挤压杆、锥套、清理垫等产品，挤压内衬价格，欢迎致电咨询！

铝型材生产前要对挤压内衬和挤压机垫片进行检查，确保后续工作进行顺利：

要对挤压筒和模具的加热温度进行检测，根据所需要挤压的型材类型，挤压内衬结构，是空心型材还是实心型材，来确定挤压筒和模具的加热温度。

型材类型 实心型材 空心型材 挤压筒加热温度 () 380-450 420-460 模具加热温度 () 430-500 440-480 第五步要检查挤压机的垫片，二垫片之间的直径差应该控制在0.1mm以内，根据挤压机的吨位大小来确定垫片与挤压筒之间的内径差，如果挤压能力在8.0MN以下的挤压机，垫片与挤压筒内径差要控制在0.3mm以下，如果挤压能力在8.0MN以上的挤压机，垫片与挤压筒内径在0.3-0.8mm的范围之内，挤压能力越大，内径差值可以越高。

汕头挤压内衬-洛阳雨晗工模具-挤压内衬结构由洛阳雨晗工模具制造有限公司提供。“挤压筒,内衬,挤压杆,穿孔针,挤压工模具开发,设计,制造”选择洛阳雨晗工模具制造有限公司，公司位于：河南省洛阳市西工区红山乡下沟工业园龙腾北路付3号，多年来，洛阳雨晗工模具坚持为客户提供好的服务，联系人：王总。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。洛阳雨晗工模具期待成为您的长期合作伙伴！