

# 康丰新材料 家具铝材批发 上海家具铝材

产品名称	康丰新材料 家具铝材批发 上海家具铝材
公司名称	宣城康丰新材料科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	安徽省宣城市宣州区寒亭镇卫浴开发区
联系电话	18225850550 18225850550

## 产品详情

### 工业铝型材框架的特性

工业铝型材框架的特性工业铝型材就是铝棒通过热熔、挤压、从而得到不同截面形状的铝材料。它的框架特性具有以下4点：1、运用范围广：适用于机器框架、支架、门，工业自动化设备，家具铝材批发，工厂和办公室的工作台，货架、货柜，梯子等。2、施工方便：具有模组化和多功能化，无需复杂的设计和加工，就可以快速地构架出理想机械设备外衣。3、造型美观实用：质轻而刚度高，简洁美观的外表无需油漆。4、可扩充性强：的T型，凹槽设计，加装组件时无需拆卸型材，即可在任意位置安装螺母螺栓，上海家具铝材，改装设备简单快捷。

### 工业铝型材为什么又叫做流水线铝型材

一、铸棒质量的影响铸棒质量是影响散热片铝型材表面及挤压成型的重要因素。“吸附颗粒”的成因与铸棒质量有很大关系。铸棒的组织缺陷常见的有夹渣、疏松、晶粒粗大、偏析、光亮晶粒等，所有这些铸棒缺陷有一个共同点，就是与铸棒基体焊合不好，造成了基体流动的不连续性，这是形成“吸附颗粒”的重要因素。二、模具的影响在挤压生产中，模具是在高温高压的状态下工作的，将产生弹性变形。模具工作带开始平行于挤压方向，受到压力后，工作带变形成为喇叭状，只有工作带的刃口部分接触散热片铝型材形成的粘铝，类似于车刀的刀屑瘤。在粘铝的形成过程中，不断有颗粒被散热片铝型材带出，家具铝材定制，粘附在型材表面上，造成了“吸附颗粒”。三、挤压工艺的影响挤压工艺参数的选择正确与否也是影响“吸附颗粒”的重要因素。挤压温度过高、挤压速度过快，“吸

附颗粒”就越多，原因是由于温度高、速度快，型材流动速度增加，模具变形的程度增加，金属的流动加快，金属的变形抗力相对减弱，更易形成粘铝现象。“吸附颗粒”的影响因素主要是铸棒、模具、挤压工艺三个方面，操作人员的操作水平也反映在这三个要素中，在生产实践的基础上，不断地分析问题，总结经验，就可以减少或避免“吸附颗粒”，大大提高散热片铝型材的成品率及生产效率。

为了获得较高的机械性能，应选择较高的挤压温度。然而，对于6063合金，一般挤压温度高于540℃时，型材的机械性能不再增加，低于480℃时，抗拉强度有不合格的危险。挤压温度过高将会使产品出现气泡、裂纹及由于模具工作粘铝而造成的产品表面划痕严重，甚至出现毛刺等缺陷。因此，为了获得高表面质量的产品，常采用较低的挤压温度。为了提高铝材挤压生产效率，好的设备也是关键，特别是铝材挤压机、铝棒加热炉、模具加热炉这三大件，另外Z重要的当成是有一个好的挤压班厂及挤压工。热量分析铝条和铝棒在挤压前需预先加热，达到接近溶线温度（Solvus temperature），以便在铝棒内的及镁能熔化，并在铝料中均匀地流动。当铝棒被放进挤压机内时，温度没有太大的变化。而当挤压机开动时，挤压杆的巨大推挤力量把软化了的铝料由模具孔挤出，产生很大的摩擦力，这摩擦力转化为温度，使挤出的型材温度超过熔线温度，此时镁熔化，向四处流动，极不稳定。温度的提高能高出固熔相线（Solidus temperature），不然铝也会熔化，而型材就无法成型。铝棒温度铝棒温度应保持在400-540℃之间（以6xxx系铝合金为例），铝材家具品牌，比较好是470-500℃。太高会引起撕裂现象，太低会减低挤压速度（因铝料必须软化）挤压的摩擦力大部分会转化为热量，导致温度上升，温度的上升与挤压速度及挤压压力成正比。

康丰新材料(图)-家具铝材批发-上海家具铝材由宣城康丰新材料科技有限公司提供。宣城康丰新材料科技有限公司拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！