

上海工业铝型材 批发工业铝型材 康丰新材料

产品名称	上海工业铝型材 批发工业铝型材 康丰新材料
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

工业铝型材生产的三大步骤六大进程

一、三大主要步骤铝型材生产主要有三个步骤，分别是熔铸、揉捏、上色。熔铸是铝型材生产的首要工序，是铝型材原料经高温熔化后，浇铸成制品的过程。揉捏是铝型材成型的手法，先依据铝型材商品断面设计、制造出模具，然后使用工业铝型材揉捏机将加热好的圆铸棒从模具中挤出成形。常用的商标6063合金铝型材，在揉捏时还有一个风冷淬火及人工时效工序，完结后热处置强化。上色是铝型材表面处理的方式，根据不同铝型材产品的上色要求有不同的具体方法。二、六个主要进程铝型材生产六个主要进程分别是熔铸步骤和上色步骤中的。上色步骤主要的三个进程是铝型材表面预处理、阳极氧化、封孔。揉捏好的铝型材，其表面耐蚀性不强，须经过阳极氧化进行表面处置以增加铝型材的抗蚀性、耐磨性及表面的美观度。铝型材表面预处理是用化学或物理的办法对铝型材表面进行清洗，工业铝型材厂家，出纯洁的基体，以利于取得完好、细密的人工氧化膜。阳极氧化是在必定条件下，基体表面发作阳极氧化，上海工业铝型材，生成一层细密、多孔、强吸附力的AL₂O₃膜层。封孔主要是将阳极氧化后生成的多孔氧化膜的膜孔孔隙关闭，使氧化膜防污染、抗蚀和耐磨性能增强。这里有一个技巧是在膜孔内吸附堆积一些金属盐，可使铝型材表面闪现本色(银白色)以外的许多色彩，如：黑色、古铜色、金黄色及不锈钢色等。熔铸步骤主要有三个进程，配料、熔炼、锻造。配料是依据铝型材产品需求以及市场标准，计算出各种合金成分的比例，合理调配铝型材原材料的用量。熔炼是将配好的原料加入熔炼炉中熔化，并利用除气除渣技术清除熔体杂质。锻造是形成圆铸棒的过程，熔炼好的铝液在经过深井锻造体系，冷却锻造成不同规格的圆铸棒。

铝型材挤压流程及技术控制点：三温

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，批发工业铝型材，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），工业铝型材加工，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），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。

工业铝型材的连接方式有很多，要问哪种连接方式Z牢固的话，当内六角螺栓莫属。为什么一个小小的螺栓是连接强度高的呢？这是因为在连接过程中，需要攻螺纹，增加摩擦力，再配合弹性扣件和半圆头螺栓使用，连接强度高。内六角螺栓的规格分别为：M(螺纹大小)*6/8/10/12/16/20/25/30/35/40（后面的数字为长度，单位为mm）。M(螺纹)规格：M4/M5/M6/M8/M10/M12(装角件一般螺纹)