

# 丰都皮带线铝型材型号

产品名称	丰都皮带线铝型材型号
公司名称	重庆固尔美科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	重庆市渝北区回兴街道服装城大道金锦路32号
联系电话	18580452888 18580452888

## 产品详情

特征及检验方法：沿开模方向铸件表面呈现条状的拉伤痕迹，有一定深度，皮带线铝型材型号，严重时为面状伤痕。另一种是金属液与模具产生粘合，粘附而拉伤，以致铸件表面多料或缺料。

产生原因：1、型腔表面有损伤(压塌或敲伤)。2、脱模方向斜度太小或倒斜。3、顶出时不平衡，顶偏斜。4、浇注温度过高、模温过高导致合金液产生粘附。5、脱模剂效果不好。6、铝和金成份含铁量低于0.6%。7、型腔粗糙不光滑，模具硬度偏低。

预防措施：1、修复模具表面损伤部位，修正脱模斜度，提高模具硬度(HRC45°~48°)，提高模具光洁度。2、调整顶杆，使顶出平衡。3、更换脱模效果好的脱模剂。4、调整合金含铁量。5、降低浇注温度，控制模具温度平稳、平衡。6、调整内浇口方向，避免金属液直冲型芯、型壁。

### 1. 型材弯曲扭拧、波浪

由于模孔设计不合理，挤压速度过快，模孔润滑不适当，导路不合适或未安装导路等原因引起。

2. 气泡与起皮 由于挤压筒内径磨损超差，挤压垫与筒间隙过大；挤压筒和挤压垫粘有油污水分等；锭坯表面有气孔、砂眼、油污且锭坯表面过于粗糙；挤压筒温度和锭坯温度过高，填充过快；挤压时模具抹油等原因引起。

3. 挤压裂纹 由于挤压锭坯温度过高，挤压速度太快；锭坯均匀化处理不好；模具设计不合理，以致中心与边缘流速差过大等原因造成。

4. 麻点或麻面 由于筒和锭坯温度太高，挤压速度过快或不均匀；模子工作带粘有金属、不光洁；模具工作台带硬度不够或工作带内宽；锭坯过长等原因引起。

5. 划痕与凸棱 由于模具工作带有缺陷或有棱；模具空刀有尖棱、不光滑；工作台面有异物、不清洁；锭坯中硬性夹杂物堵于模孔等原因引起。

6. 尺寸不合格 由于模具设计错误或制造缺陷；修模不当；挤压时锭坯温升过高，挤压速度变化太大；锭坯长度计算不准确而不够定尺长度等原因引起。

#### 7. 成层

由于锭坯表面有油污、灰尘；锭坯表面质量不好，有较大的偏析瘤；在模子表面上留有残料；锭坯本身有分层、气泡等原因引起。

8. 缩尾 由于挤压残料留得太短，挤压垫片涂油或不干净，锭坯表面不清洁，制品切层长度不够，挤压終了时突然提高挤压速度等原因引起。

9. 性能不合格 由于挤压温度过低，型材达不到淬火温度；人工时效制度不合适；仪表失控、炉温过高或过低；锭坯组织不均匀，冷却风量不足等原因引起。

#### 10. 挤压横纹

由于模具设计不合理，相同部位的工作带不等长；挤压速度控制不当；挤压机运行不平稳等原因引起。

喷砂和喷丸统称为喷砂，按照喷砂方式的不同，相对而言有以下四种分类方法：

一，压入式喷砂和吸入式喷砂

二，干式喷砂和液体喷砂

三，开放式喷砂和箱(房)式喷砂

四，手动喷砂和自动喷砂

以上分类只是相对而言，如开放式喷和箱式喷砂，这两种也同时可能是压入式或吸入式，干式或液体，手动或自动，其它类同，但有一例外：压入式喷砂不会是液体喷砂，反之亦然。(可参照产品目录)

有时也有一种概念叫法，如 x x zhuan 用喷砂设备，但较为狭义，故不作为一种分类方法。

丰都皮带线铝型材型号由重庆固尔美科技有限公司提供。丰都皮带线铝型材型号是重庆固尔美科技有限公司今年新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：李经理。