

渝中皮带线铝型材公司 重庆固尔美

| | |
|------|-------------------------|
| 产品名称 | 渝中皮带线铝型材公司 重庆固尔美 |
| 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

工业铝型材产生波浪、扭拧、弯曲的主要原因

工业铝型材产生波浪、扭拧、弯曲是由于金属流动不均匀造成的型材外形缺陷。

主要原因

- 1、铝挤压模具工作带设计不合理导致金属流动不均匀；
- 2、铝型材挤压速度过快或挤压温度过高导致金属流动不均匀；
- 3、铝合金型格模具型孔布局不合理造成金属流动不均匀；
- 4、导路不合适或未安装导路；
- 5、润滑不合适。

解决办法

- 1、修整铝挤压模具工作带使金属流动均匀；
- 2、采用合理的挤压工艺，40*40铝型材皮带线，在保证出口温度的前提下尽量采用低温挤压；
- 3、合理设计铝挤压模具结构；
- 4、配置合适的导路；
- 5、合理润滑；
- 6、采用铝挤压牵引机牵引挤压。

处理工业铝型材黑色硬质氧化前缺陷

4、光亮花样

产生工序：浸蚀 起因工序：浸蚀

定义：在浸蚀中产生光亮的晶粒分散的犁皮状花样。

现象：随浸蚀液中溶解锌的增加，会出现晶粒和晶粒取向导致的溶解差异，皮带铝型材输送线，变成闪烁犁皮花样。这种现象，伴随浸蚀进行而清晰。

原因：这种现象是由浸蚀液中溶解锌导致的，并随其浓度的增加而清晰。已确定溶存锌的浓度为4ppm时产生此现象。这种现象还受合金中锌含量及晶粒大小、取向等的影响。

对策：（1）除去浸蚀液中溶存的锌；（2）降低合金中锌的含量；（3）防止晶粒的粗化。

5、雪花状腐蚀

产生工序：铝型材阳极氧化前的水洗 起因工序：铝型材阳极氧化前的水洗

定义：由材料中含有的杂质引起的水洗中产生的斑点状腐蚀。

现象：铝型材阳极氧化前的含硫酸水洗中（硫酸脱脂或中和后）发生的斑点腐蚀，垫江铝型材皮带线，因其形状类似雪花结晶而得名。而且正常部分的表面有时也变为闪闪发光的犁皮状花样。

原因：含在材料中的微量锌和Ga与溶存在铝型材阳极氧化前的水洗水中的硫酸根和铝离子发生反应而产生的。表面之所以变成犁皮状，是因为不同晶界与晶粒取向引起溶解量的不同，也有材料中锌的影响。水洗和浸蚀中发生，与光亮花样相类似的现象。但在xiao酸去污后的水洗中不发生。

对策：（1）减少合金中锌、Ga

自动化的传送设备，把从工作台或者流水线上下来的产品放入物料盒，渝中皮带线铝型材公司，经过铝型材周转车送到自动化的传送设备上，再将它传送到另外一条流水线或者下一个加工环节。自动化传送设备有半自动化和全自动化的，半自动化的传送设备要人为跟踪，全自动化的只需在中控台设置好程序，全程都由控制面板操作就可以了。主要的构成部件还是铝型材，搭配流利条，将物品放上去就不用管了，这样可以省去很多人工和时间，大大提高了生产效率。

渝中皮带线铝型材公司-重庆固尔美(推荐商家)由重庆固尔美科技有限公司提供。行路致远，砥砺前行。重庆固尔美科技有限公司致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为铝制品具有竞争力的企业，与您一起飞跃，共同成功!