

浙江冷挤压加工；齿轮加工；百度推荐找钱圣伟老师

产品名称	浙江冷挤压加工；齿轮加工；百度推荐找钱圣伟老师
公司名称	瑞安市钱圣伟冷挤压加工中心
价格	.00/箱
规格参数	
公司地址	温州瑞安市塘下海安塘路80号
联系电话	0577-65202118 13958870373

产品详情

浙江冷挤压加工；齿轮加工；百度推荐找钱圣伟老师。 www.ralengjiya.com 冷挤压就是把金属毛坯放在冷挤压模腔中，在室温下，通过压力机上固定的凸模向毛坯施加压力，使金属毛坯产生塑性变形而制得零件的加工方法。目前，我国已能对铅、锡，铝、铜、锌及其合金、低碳钢、中碳钢、工具钢、低合金钢与不锈钢等金属进行冷挤压，甚至对轴承钢、高碳高铝合金工具钢、高速钢等也可以进行一定变形量的冷挤压。在挤压设备方面，我国已具备设计和制造各级吨位挤压压力机的能力。除采用通用机械压力机、液压机、冷挤压力机外，还成功地采用摩擦压力机与高速高能设备进行冷挤压生产。冷挤压的基本特点 挤压零件尺寸准确表面光洁 目前我国研制的冷挤压件一般尺寸精度可达8~9级，圆度一般可达，若采用理想的润滑可达(指纯铝和紫铜零件)，仅次于精抛光表面。因此用冷挤压方法制造的零件，一般不需要再加工，少量的只需精加工(磨削)。节约原材料 冷生产率高 用冷挤压方法生产机械零件的效率是非常高的，特别是生产批量大的零件，用冷挤压方法生产可比切削加工提高几倍、几十倍、甚至几百倍。例如，汽车活塞销用冷挤压方法比用切削加工制造提高3.2倍，目前又用冷挤压活塞销自动机，使生产率进一步提高。一台冷挤压自动机的生产率相当于100台普通车床或10台四轴自动车床的生产率。

可加工形状复杂的零件 冷挤压件强度高、刚性好而重量轻 由于冷挤压采用金属材料冷变形的冷作强化特性，即挤压过程中金属毛坯处于三向压应力状态，变形后材料组织致密、且具有连续的纤维流向，因而制件的强度有较大提高。这样就可用低强度材料代替高强度材料。例如过去采用20Cr钢经切削加工制造解放牌活塞销，现改用20号钢经冷挤压制造活塞销，经性能测定各项指标，冷挤压法高于切削加工法制造活塞销。钱圣伟先生是一位专业锻压件、金属毛坯冷挤压的高级技师。他从事冷挤压加工近十年，已开发出数十个零件的冷挤压毛坯精密加工流程。既为该行摸索出一条少切削、无切削、省料、省工的路子，突破了一个又一个机械加工瓶颈，为汽车配件、机械制造、锻造等行业的品牌形象树立做出了卓越贡献，同时也赢得良好的技术质量信誉。浙江冷挤压加工；齿轮加工；百度推荐找钱圣伟老师

www.ralengjiya.com