

高难度铝合金拉拔工艺中的不良问题以及解决方法

产品名称	高难度铝合金拉拔工艺中的不良问题以及解决方法
公司名称	高密市油匠人润滑油店
价格	780.00/桶
规格参数	品牌:茵博润 型号:GW-21S 规格:4L/18L/200L
公司地址	高密市密水街道长风街65号
联系电话	18068080226

产品详情

我们这里有全系金属的所有加工方式的工艺用油，但碍于篇幅及时间未能全部呈现给大家，如有其他更多工艺用油需要请到店铺首页查看联系方式，衷心期待能为您提供贴心服务！

铝合金管的拉拔工艺是将较粗的管材用小于管径的圆形模具拉伸成较细的铝合金管，用矩形或者其他异型模具拉出的叫异型铝合金管材，在这个过程中拉拔润滑油剂的使用不能忽视；

而铝合金和不锈钢、高碳钢等材料相比，质地比较软。所以选择拉拔用油的时候要考虑到铝合金本身的材质特性，比如容易氧化变色，比如容易起屑，比如容易沾模具以及后续的清洗难度等等。

如果没有润滑或者润滑油品质不达标，使工件直接接触了模具，势必会产生以下不良现象：

1、管材变色

管材表面变色主要是氧化变色，拉拔过程中产生于不当的温度及湿度条件。有可能是润滑油剂浓度太低或耐温冷却性能不足导致温度超标;润滑油剂浓度太低；外来油品的混入等。

找到它变色的原因，就可根据实际状况采取相应的解决措施了。例如润滑油剂浓度太低就将其提高到正

常标准;检查出口是否有拉丝油溢出;清除润滑油剂中混入的外来油品等。

2、管材表面拉花、拉毛

管材表面拉花、拉毛，极大地影响了产品的美观度和品质。产生这些问题的原因，可能是因为润滑油品成膜性能差导致线材与模具直接接触而产生摩擦出的金属屑的污染、模具孔堵塞或是润滑剂的老化，可以通过过滤设备去除金属屑、清除堵塞物或者更换质量更好的润滑油剂的措施来分别解决。

3、管材拉裂、拉断

管材拉裂、拉断是因为拉拔过程中润滑不足，造成拉拔过程不够顺滑，甚至出现卡顿现象，此时变形过程中的应力无法得到充分释放，机器的拉力和模具的压力两种应力超出了管材的承受极限而造成的，可以通过重新调试设备或者更换性能更好的润滑油剂的措施来分别解决。

4、模具磨损大

导致模具损耗大的原因，一个是机器的运行不当，另一个是润滑剂的选择有误。假如机器运行不当，需要操作人员不断地练习，并且在每次运行前都检查其工作情况。另外，润滑油剂在拉丝工艺中起到了辅助及推动的关键作用，它的选择至关重要。

5、润滑油剂分层/表面析出物过多

微生物的侵害、PH过低、配液用水硬度及无机盐超高等，都有可能造成润滑油剂分层或者线材表面的析出物过多，解决方法也要有针对性。如以上解决方法都无效，可考虑更换质量更好的润滑油剂。

茵博润高难度铝合金管材拉拔油GW-21S是专为严苛工况的铝合金拉拔成型而研发的非活性重负荷拉丝油，具有及好的减摩性能、耐高温氧化、和界面润滑能力和成膜强度高卓悦性能，帮您从容应对钛合金拉拔工程中的拉花拉毛、拉裂拉断、氧化变色，模具损耗大等质量问题。