

# 波轮轴冷挤凹模和齿轮轴冷挤凹模 品种多

产品名称	波轮轴冷挤凹模和齿轮轴冷挤凹模 品种多
公司名称	任丘市双丰硬质合金有限公司
价格	面议
规格参数	加工定制:是 主要加工设备:瑞士慢走丝,流体抛光机,镜面电脉冲,和其他最基本的设备 加工设备数量:32
公司地址	安徽合肥市合肥市明光路429号
联系电话	86 0551 62111670 13866762692

## 产品详情

冷挤压成型模具 该挤压模选用yg8、yg15、yg20 kg6 kg15 va90的材料制做，其硬度达hra89°、83°、85°具有耐磨。抗弯强度极高。抗冲击力强的特点，内孔达镜面光洁度，挤压的产品表面光亮。整洁适用于铜、铁、铝、锌、不锈钢等金属的挤压。

冷挤压是精密塑性体积成形技术中的一个重要组成部分。冷挤压是指在冷态下将金属毛坯放入模具模腔内，在强大的压力和一定的速度作用下，迫使金属从模腔中挤出，从而获得所需形状、尺寸以及具有一定力学性能的挤压件。显然，冷挤压加工是靠模具来控制金属流动，靠金属体积的大量转移来成形零件的。

与其他加工工艺相比冷挤压有如下优点：1) 节约原材料。冷挤压是利用金属的塑性变形来制成所需形状的零件，因而能大量减少切削加工，提高材料利用率。冷挤压的材料利用率一般可达到80%以上。2) 提高劳动生产率。用冷挤压工艺代替切削加工制造零件，能使生产率提高几倍、几十倍、甚至上百倍。3) 制件可以获得理想的表面粗糙度和尺寸精度。零件的精度可达it7~it8级，表面粗糙度可达r0.2~r0.6。因此，用冷挤压加工的零件一般很少再切削加工，只需在要求特别高之处进行精磨。4) 提高零件的力学性能。冷挤压后金属的冷加工硬化，以及在零件内部形成合理的纤维流线分布，使零件的强度远高于原材料的强度。此外，合理的冷挤压工艺可使零件表面形成压应力而提高疲劳强度。因此，某些原需热处理强化的零件用冷挤压工艺后可省去热处理工艺，有些零件原需要用强度高的钢材制造，用冷挤压工艺后就可用强度较低的钢材替用。

5) 可加工形状复杂的，难以切削加工的零件。如异形截面、复杂内腔、内齿及表面看不见的内槽等。6) 降低零件成本。由于冷挤压工艺具有节约原材料、提高生产率、减少零件的切削加工量、可用较差的材料代用优质材料等优点，从而使零件成本大大降低。

常用的挤压方法可以分为以下几类。(一)正挤压 挤压时，金属的流动方向与凸模的运动方向相一致。正挤压又分为实心件正挤压空心件正挤压两种。正挤压法可以制造各种形状的实心件和空心件，如螺钉、心轴、管子和弹壳等。(二)反挤压 挤压时，金属的流动方向与凸模的运动方向相反，反挤压法可以制造各种断面形状的杯形件，如仪表罩壳、万向节轴承套等。(三)复合挤压 挤压时，毛坯一部分金

属流动方向与凸模的运动方向相同，而另一部分金属流动方向则与凸模的运动方向相反，复合挤压法可以制造双杯类零件，也可以制造杯杆类零件和杆杆类零件。(四)减径挤压 变形程度较小的一种变态正挤压法，毛坯断面仅作轻度缩减。主要用于制造直径相差不大的阶梯轴类零件以及作为深孔杯形件的修整工序。以上几种挤压的共同特点是：金属流动方向都与凸模轴线平行，因此可统称为轴向挤压法。另外还有径向挤压和墩挤法

安徽省合肥市双丰硬质合金模具有限公司是多工位成型模具、冷墩模具,拉伸模具、拉丝模具、拉管模具、红打模具、各种奇异型模具、硬质合金、粉末冶金模具、挤压模具,各种冷挤齿型模具等产品专业生产加工的公司，拥有完整、科学的质量管理体系。双丰硬质合金有限公司的诚信、实力和产品质量获得业界的认可。欢迎各界朋友莅临参观、指导和业务洽谈。

本产品的加工定制是是，主要加工设备是瑞士慢走丝,流体抛光机,镜面电脉冲,和其他最基本的设备，加工设备数量是32，加工能力是月产量35万，工艺类型是深加工，作用对象是洗衣机配件，适用范围是洗衣机，质量体系是ISO9002，合金产地是台湾，硬质合金牌号是KG6