

焊接汽门挺柱冷挤压毛坯（含各类尺寸）

产品名称	焊接汽门挺柱冷挤压毛坯（含各类尺寸）
公司名称	温岭市创维金属冷挤压厂
价格	面议
规格参数	加工定制:是 品牌:无 型号:0320
公司地址	温岭市城东街道虎头山村
联系电话	86186088 13738583959

产品详情

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。冷挤压技术是一种高精、高效、优质低耗的先进生产工艺技术，较多应用于中小型锻件规模化生产中。与热锻、温锻工艺相比，可以节材30%~50%，节能40%~80%而且能够提高锻件质量，改善作业环境。目前，冷挤压技术已在紧固件、机械、仪表、电器、轻工、宇航、船舶、军工等工业部门中得到较为广泛的应用，已成为金属塑性体积成形技术中不可缺少的重要加工手段之一。二战后，冷挤压技术在国外工业发达国家的汽车、摩托车、家用电器等行业得到了广泛的发展应用，而新型挤压材料、模具新钢种和大吨位压力机的出现便拓展了其发展空间。日本80年代自称，其轿车生产中以锻造工艺方法生产的零件，有30%~40%是采用冷挤压工艺生产的。随着科技的进步和汽车、摩托车、家用电器等行业对产品技术要求的不断提高，冷挤压生产工艺技术已逐渐成为中小锻件精化生产的发展方向。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。

冷挤压是一种少无切屑加工工艺。它在室温下利用模具的压力使模腔内的金属毛坯产生塑性流动变形，从而获得所需的形状、尺寸以及具有一定机械性能的挤压件。可挤压汽摩配件，电器配件，工具等零部件，表面粗糙度好。产品规格: 160吨以下压力配件。价格说明: 双方协商 产品数量: 批量 包装说明: 双方协商 本产品适用于各类轴承芯子，国标或非标。用于各类汽车摩托车及各机械使用。产品质量可靠，耐久度好。欢迎大家来电咨询。首先将零件的尺寸数据输入数据库，然后根据材料种类调用材料库，按照毛坯直径选择成形方案，利用vb通过调用solidworks的api函数绘制零件的模型。再调用零件尺寸数据对模型进行参数化驱动并显示零件质量特性。根据体积不变原则，可以求出毛坯尺寸特征，再通过工艺规则判断如果满意就填写工艺过程卡片，否则，改变工艺方案或改变零件尺寸参数。程序的运行交互界面如图2所示。图3为程序流程图。

图2 用户交互界面

本产品的加工定制是是，品牌是无，型号是0320，工作行程是1000（mm），适用车型是各类，棒料长度是40（mm），棒料直径是50（mm），表面深度是50，表面硬度是20，弹簧外径是00（mm），弹簧自由长度是20，缸筒内径是35（mm），活塞杆起径是0，伸展长度是0，支撑力是0（N），产地是0，配件编号是22