

上海铝氧化厂

产品名称	上海铝氧化厂
公司名称	余润（上海）能源科技有限公司
价格	22.00/kg
规格参数	品牌:港旺 产地:江阴 氧化膜厚度:15um
公司地址	上海市青浦区华新镇马阳村128号
联系电话	021-59797859 15821063592

产品详情

一、挤压的基本概念

挤压是采用挤压杆(或凸模)将放在挤压筒(或凹模)内的坯料压出模孔,获得一定端面形状和尺寸的塑性加工方法。

挤压可以生产管、棒、型、线材以及各种机械零件等。挤压类型可分许多种。

按金属流动及变形特征分类,有正向挤压、反向挤压、侧向挤压、连续挤压及特殊挤压。

特殊挤压包括静液挤压、有效摩擦挤压、扩展模挤压、半固态挤压等。按挤压温度分类,有热挤压、温挤压及冷挤压。

热挤压和冷挤压是挤压的两大分支,在冶金工业系统主要应用热挤压;机械工业系统主要应用冷挤压与温挤压。

下面我们来介绍一下挤压按金属流动及变形特征分类的几个挤压类型:

正向挤压

挤压时金属的流出方向与挤压杆的运动方法,也称直接挤压,正向挤压又可分实心材挤压与空心材挤压以及其他的挤压。

一、实心材正向挤压

(1)普通正向挤压

挤压时,挤压前一端被模及模座封死,挤压杆在主柱塞力的作用下由另一端向前挤压,迫使挤压筒内的金属流出模孔。

正向挤压的特点:

第一,挤压过程中挤压筒与金属坯料间的摩擦力大,消耗能量多;

第二,金属变形不均匀;

第三,压余多,为了防止在挤压后期脏物进入金属制品内部,而将坯料的一部分留在挤压筒内,这部分金属称为压余,一般可达10%-15%;

第四,挤压时更换模具简单、迅速,所需的辅助时间少;

第五,制品的表面质量好

(2)脱皮挤压

在挤压过程中,把锭坯表层金属被挤压垫切离而滞留在挤压筒内的挤压方法,称为脱皮挤压,当挤压垫比挤压筒的内径小2~4mm,在挤压过程中即可实现脱皮。脱皮挤压的特点。

第一,制品表面光洁;

第二,压余减少,比普通挤压的残料损失减少10%左右;

第三,变形均匀;

第四,增加了清理锭皮工序,用清理垫片,一次冲程清理。

目前,为了提高生产率,有时挤压管材采用边挤压边压缩锭皮的清理方法

有重要用途的棒型材,适于采用脱皮挤压;而有些金属虽然有重要用途,但由于金属本身性质,不能采用脱皮挤压:脱皮挤压不适合黏性大的金属,如铝及其合金铜合金采用脱皮挤压的较多,特别是铝青铜和一些黄铜必须采用,因为它们挤压时易形成大的缩尾。我公司是一家设备配套齐全、技术先进、产品全面的铝制品、五金、压铸、氧化专业生产厂家。从铝锭的熔铸、铝型材的挤压、铝制品机加工到铝制品的表面处理、组装全方面服务,提供的产品及服务主要有:一.铝型材挤压:铝合金型材、工业铝型材、建筑铝型材、装饰铝型材、流水线铝型材、设备铝型材;家具铝型材、健身器材铝型材、医疗设备铝型材、汽车功放散热器,铝圆管、铝方管。

二.铝制品机加工:铝制品锯切、打孔、折弯、焊接、铣洗、冲压、模具加工、CNC加工、攻牙、线切割。三.铝制品表面处理:铝制品拉丝、喷砂、抛光、铝阳极氧化、铝制品氧化着色、铝制品镜面氧化、铝制品硬质氧化、铝制品导电氧化、二次氧化、烤漆、丝印、移印。

(3)无压余挤压

无压余挤压是挤压后期不留压余,使锭坯的金属全部由模孔流出成形的挤压方法。无压余挤压的过程与常规挤压基本相同,不同的是,锭坯可以连续装入挤压筒,后面的锭坯与前一个锭坯接合处是一定的曲面其曲率取决于挤压垫片的形状。曲率是经过计算的,使其在挤压后变成垂直于制品轴线的平面无压余挤压

的特点:挤压时锭坯表面层在工具的表面上均匀地滑动,以防形成滞留区和消除分层、起皮、压入等缺陷。无压余挤压适合于铝及铝合金材的挤压,但锭坯表面质量要求比较高。

(4)变断面型材挤压

变断面型材可分两类:阶段变断面型材和逐渐变断面型材。

阶段变断面型材挤压有“双位楔”挤压法与可拆卸模挤压法。“双位楔”法:首先挤压型材前端细的部分,当挤压成形后,松开双位楔,再挤压型材后端粗的部分。从挤压型材前端过渡到挤压后端的停机时间应最短。

可拆卸模挤压变断面型材,可拆卸模由3~4块组成,将此模装在模支承移至挤压筒进行挤压,挤压一定长度后,将锁升起移开模支承。与此同时,模子同模支承与型材脱开,然后换上挤压型材大断面部分的可拆卸模,并将模支承再移至挤压筒进行挤压,挤压结束后分离压余。

逐渐变断面型材挤压可分为移动模挤压法和锥形穿孔挤压法