

# 工业铝型材 上海港旺工业铝型材

产品名称	工业铝型材 上海港旺工业铝型材
公司名称	余润（上海）能源科技有限公司
价格	.00/个
规格参数	品牌:港旺 产地:上海 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

工业铝型材表面挤压纹是造成铝型材加工废品的主要原因之一，也是铝加工行业中比较棘手的问题。港旺铝业从事铝型材挤压加工23年，总结了一些生产经验。下面我们就先来分析一下工业铝型材挤压纹产生的原因：

### 一、铝棒的质量

- 1、铝棒晶粒粗大，挤压生产时被挤出铝型材表面形成粗晶带，由于光的反射会在型材表面形成明暗相间的花纹。
- 2、铝棒夹杂或偏析物，铝棒表层的偏析物 $Al_9Fe_2Si_2$ 也会造成挤出铝型材表面纹路。还有铝棒中硬度高的夹杂物会在铝型材挤压时划伤模具，使挤压出来的工业铝型材表面产生条纹。

### 二、挤压工艺

#### 1、挤压比不合理

挤压比过大会把模具挤塌，挤压比过小会造成铝型材一些部位变形量在临界变形量的范围内，当铝合金发生再结晶时处于临界变形量的地方就会出现大晶粒，加重挤压纹产生。

#### 2、挤压温度

挤压温度会随着挤压速度的提高而提高，温度过高会导致挤压纹甚至裂纹的产生。

#### 3、挤压速度

挤压速度过高，会使铝型材表面撕裂。

### 三、挤压模具

目前国内6063牌号的工业铝型材大多采用正向挤压的方式，铝铸棒在高温和压力的条件下经过模具时，容易使模具产生粘铝。从而导致铝型材粘着撕裂拉伤。

#### 1、模具材质

不同牌号的模具钢会有不同的抗金属粘着性，目前H13钢是最好的模具钢材料。

#### 2、模具表面处理方式

铝合金的粘着和磨损都发生在模具与铝材的接触面上，所以模具的接触面要进行氮化处理，可以有效的提高模具的接触面硬度、耐磨性和疲劳强度。

#### 3、模具定径带性质及状态

模具表面定径带的性质和状态对挤压铝制品表面粗糙程度有非常大的影响。

#### 4、模具结构

模桥的结构和焊合室的高度对工业铝型材表面挤压纹缺陷的形成有比较大的影响。

以上就是工业铝型材表面挤压纹产生的主要原因，希望对大家有用。港旺铝业多年专注于铝型材的研发和生产，“质量第一 客户至上”是我们的宗旨