

# 上海6061铝型材淬火加工

产品名称	上海6061铝型材淬火加工
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

6061铝型材在投入淬火时有哪些注意事项？

（1）对有严重弯曲和扭拧的铝型材在淬火前应进行预矫直处理。特别是变断面铝型材在淬火前必须进行严格的预矫正。不然生产出来的铝型材也是弯弯曲曲的，不好应用。

（2）在淬火炉中淬火时应使铝型材挤压前端朝上，对于厚度不大于3mm的铝型材和二次挤压的铝型材产品尾端朝上。

（3）铝型材淬火进炉前必须用铝线打捆，变断面工业铝型材大头部分不能互相贴紧，以免影响热空气流通，造成加热不均。

（4）相邻规格的铝型材可以和炉淬火，但保证时间按照大规格计算。

（5）装炉前的炉温应该接近热处理加热温度，不允许在炉温高于规定的温度下装炉。

（6）为了保证加热均匀，应控制淬火加热时的升温时间。淬火加热时的升温时间一般为30-35s。

（7）铝型材淬火前的水温一般为10-35。对于厚度等于或大于60mm的铝型材以及形状复杂、壁厚差别大的铝型材，淬火水温可适当提高，一般为30-50。

（8）淬火冷却时，铝型材应以最快速度全部侵入水中，并应上下摆动3次以上。

上海港旺铝业专注23年铝型材生产及机加工，拥有铝型材生产线，配有挤压、氧化着色、电泳、粉末喷涂、氟碳喷涂、抛光、木纹、拉丝、CNC等大型生产设备，从原材料铝帮进厂、到挤压、表面处理、后到深加工铝制品出货，为客户提供一站式高端产品服务。

根据生产的特定的合金等级的需求，计算各种合金组合物的量，与合理的各种原料。然后根据工艺要求好的原料加入所述熔化炉熔化，并通过脱气，炉渣精炼渣杂手段熔化内的气体被有效地清除。

在一定条件下，通过深铸造系统，冷却铸造成各种圆形铸棒熔融铝熔炼良好的铸造过程。铝挤压工艺是挤压模塑型材的装置。基于该配置文件部分的设计，制造，使用挤出机的模具的第一个产品从模具加热圆良好的铸造棒挤压成型。普通合金挤压时还人工时效处理用空气冷却的淬火处理，并在完成热强化后续。不同牌号的合金，可热处理强化，不同的热处理制度。

国家标准建筑氧化铝膜厚度不应小于10um的（微米）。厚度是不够的，铝表面容易生锈，腐蚀。采样和一些无产阶级姓名，地址，生产许可证，铝证书，只有2?4UM的氧化膜厚，有的甚至没有氧化膜的测试。据降低1微米的氧化膜厚度专家估计，型材可降低每吨成本150元以上的功耗。

有些厂家铝加工化学成分不合格。大量的杂铝、废铝加入，虽然大大降低成本，但最后结果是导致铝结构失效，严重危害建筑工程安全，所以铝型材加工的过程中一定要注意质量。

时效的铝型材工艺操作要求：

铝型材尽量按照材质，厚薄，大小，硬度要求放置同一炉中进行时效处理。时效的铝型材要严格按照该炉型材相对应的时效工艺进行严格操作，不得擅自更改。

注意观察循环风机，循环冷却水运转，密切注意观察点火加热情况，炉内升温误差情况，炉内升温速度情况，保温情况，并注意炉门的升降安全和密封性。

高温燃烧环境下注意油、气的泄露情况，通风情况，注意安全。

吊运装卸料框注意坠料，注意行车及料框同自身的安全距离。

铝型材时效炉内严禁滞留人员，必须进入炉内作业时一定要做好相应的保护，并必须有成年人在外观察保护。炉内杜绝可燃易爆物携入，严禁用作烘烤，取暖，睡觉等非生产性用途。