

# 【雨晗工模具】广东铝型材挤压筒加工厂 铝型材挤压筒

产品名称	【雨晗工模具】广东铝型材挤压筒加工厂 铝型材挤压筒
公司名称	洛阳雨晗工模具制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	河南省洛阳市西工区红山乡下沟工业园龙腾北路 付3号
联系电话	13503790055

## 产品详情

### 静液挤压

金属型材挤压成型有几种不同的方法，今天小编在这为大家介绍一下：

静液挤压又称高压液体挤压，是在挤压时挤压筒内通入高压液体（压力达1000-3000MPa），金属锭坯借助挤压筒内高压液体的压力，从挤压模孔中被挤出，从而获得所需要的形状和尺寸的方法。

静液挤压比常规的挤压方法有很多优点，金属锭坯与挤压筒壁不直接接触，无摩擦，因而金属变形极为均匀；可采用较长的锭坯，挤压时锭坯不会弯曲；挤压力小，比常规的正向挤压力小20-40%；挤压比大，可实现高速挤压。但同时存在一些问题需要解决，如：高压下液体密封性，挤压工具的强度，传压介质的选择等。

铝型材产品多通过挤压成型，挤压管材时偏心是什么原因，这里雨晗小编总结了几个主要原因：

#### 主要原因

铸锭未填充满就开始挤压；

加热时，工作电压高、加热时间短，致使铸锭加热不均匀；

挤压筒磨损严重、穿孔针弯曲、挤压垫片磨损；

设备的中心线不正（挤压轴、穿孔针、挤压筒、挤压模具的回转中心线）

#### 解决办法

设计专用的塞规和同心度测量量具，在规定的生产周期内对挤压设备的中心定时检测、调整，

铸锭加热过程中控制好工作电压、确保加热时间，使铸锭加热均匀；

生产前要对挤压工具、工装进行检测，确保合格的工具、工装投入生产。

铝型材挤压筒是挤压机部件之一，它是一种用高强度合金钢制造的多层圆筒体，它的内衬套是可以卸下的；而长度根据挤压机吨位确定。既然要用到挤压模，那自然要有模支承和模垫来配套，支撑是用来保证模具和模垫同心，是安装模子、模垫时的辅具。

而挤压机中的模垫和模子外形尺寸相同，其厚度为模子厚度的3倍，与模具一起承受挤压力。为了保证模具在挤压过程中不移位及，与挤压筒紧密配合，挤压机中也要设置有压型嘴，其结构及尺寸根据挤压机吨位确定。