

青海组合式圆挤压筒定制 组合式圆挤压筒 【雨晗工模具】

产品名称	青海组合式圆挤压筒定制 组合式圆挤压筒 【雨晗工模具】
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

传统挤压机配件直接应用挤压压铸工艺，只能利用其合模力，也只有合模力才是一个向前推进的动力。合模力的大小，决定了挤压补缩力的大小。因此，全液压式传统挤压机配件，其合模力就是其的锁模力，也可作为其挤压补缩力。而曲肘式挤压机配件的向前挤压力等于其合模油缸力乘以锁模机构的杠杆比，但也不能超过其锁模机构所能承受的抗压强度。用这种设备进行挤压压铸，由于其合模初期位置并未到达合模机构的自锁"点"，而挤压终结位置才是其锁模抗力的"点"，若以同样压铸比压充型，所能生产的零件的投影面积有所减少。

除了常见的静液挤压、无压余挤压，还有几种挤压方式，小编这里一一介绍给大家：

随动挤压是在挤压过程中，挤压筒随着金属锭坯前进的挤压方法。

这种挤压方法适合挤压棒材，对低塑性的金属可提高挤压速度。其变形特点与反挤压相同。

有效摩擦挤压是指在挤压时，组合式圆挤压筒和金属锭坯都运动，但是挤压筒相对锭坯移向挤压模的速度快，这样挤压筒对锭坯作用的摩擦力成为促进外层金属流动的动力。

进行有效摩擦挤压时，挤压筒与金属锭坯之间不能有润滑剂，以便建立高摩擦应力。

挤压筒内衬、外套如何来确定层数，雨晗厂家为您讲解：挤压筒中各层衬套的配合结构。挤压筒衬套的层数应根据其工作内套的大压力来 确定。在工作温度条件下，当大应力不超过挤压筒材料的屈服强度的40%~50%时，挤压筒一般由两层套组成；当应力超过材料屈服强度的70%时，应由三层套或四层套组成。随着层数的增加，各层的厚度变薄。由于各层套间的预紧压应力的作用，应力的分布就越趋 均匀。