

组合式圆挤压筒【雨晗工模具】海南组合式圆挤压筒商家

| | |
|------|-------------------------------|
| 产品名称 | 组合式圆挤压筒【雨晗工模具】 海南组合式圆挤压筒商家 |
| 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

组合式圆挤压筒加热

如果组合式圆挤压筒加热不均匀会有怎样的后果？雨晗小编来高速大家，这样会产生较大的热应力，热应力简单来说就是由于热量分布的不均匀所引起的膨胀压力的不均匀。热应力是有害的，当热应力超过盛锭筒所能承受的大应力时就会造成盛锭筒破裂。所以，对盛锭筒的加热，时间一定要足够，梯度式升温，每小时温度的增加幅度不可以超过37℃，而且每升到一个新的温度都要保温一定的时间，切不可急于求成。目前比较常见的做法是，先把盛锭筒逐步加热到加热232℃后保温8个小时，然后在开始挤压前温度到达427℃时再保温4个小时，确保盛锭筒整个筒体温度分布均匀，其内部的热应力也充分消失，这时就可以开始挤压了

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。

正向挤压工艺流程简单，设备要求不高，金属变形能力高，可生产范围广，铝材性能可控性强，生产灵活性大，工模具便于维护保养修正。

缺陷是组合式圆挤压筒内表面同铝材的摩擦强，占挤压能耗比偏大，摩擦易使筒内铸锭发热增加型材的不稳定性,损害了成品效率的提升，限制了铝及铝合金的挤压速度,加快了挤压模具的磨损及使用寿命，制品组织性能表里前后不均匀。