

【雨晗工模具】烟台铝型材挤压杆定制 铝型材挤压杆

产品名称	【雨晗工模具】烟台铝型材挤压杆定制 铝型材挤压杆
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

挤压杆速率和模具温度对生产效率影响

铝型材挤压成型，要想提高产品效率，铝型材挤压杆的速率是一个标准。它是以毫米/分钟为量度单位的，在研究生产效率时，挤压杆速率往往比牵引机速度更可靠。

模具温度对挤压型材的品质至关重要。模具温度在挤压前须保持在426 °C左右，不然会容易产生堵塞甚至损毁模具的现象。盛料筒温度盛料筒温度须保持在426 °C左右。淬火温度（温差）淬火（冷却）的目的在于“冷冻”合金元素，即镁和，把不稳定的镁和（矽）原子稳定下来，不让其沉淀，以保持型材的强度。

铝型材挤压杆断裂会造成生产终止，进而影响交货，发生断裂是什么原因，根据雨晗多年的从业经验来说：

在铝材挤压机的挤压工具中，挤压杆也是相当重要的一个部件，关于铝材挤压机的机杆老是断的其主要原因是因为安装调试的时候中心没有对接好。挤压杆的外径根据挤压筒的内径确定。卧式挤压机挤压杆的外径一般比筒内径小4~10mm。挤压杆在高温下工作，其端头有可能发生塑性变形而被墩粗。因此，实心挤压杆的端头直径应做得小些，而空心挤压杆的端头内径则应大些，以免变形后换用大穿孔针时放不进去。

铝型材挤压杆的规格尺寸如何确定，专业生产厂家洛阳雨晗在这里有几点要说明：

挤压杆的外径根据挤压筒的内径确定。卧式挤压机挤压杆的外径一般比筒内径小4~10mm。立式挤压机挤压杆的外径比筒内径小2~3mm，管材挤压杆的内孔直径应大于穿孔针外径。为了避免应力集中，挤压杆的根部的过渡部分应做成锥形，并有较大的圆角，其半径为R 100mm。圆弧过小或根部与杆身部直径配合不好会使挤压杆断裂。

我们专业承接格式锻打件挤压杆,更换挤压筒内衬，定制各种挤压易损配件。