

河源制造挤压机挤压杆厂家 广东挤压机挤压杆 【雨晗工模具】

产品名称	河源制造挤压机挤压杆厂家 广东挤压机挤压杆【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

铝型材挤压模具各部件工作温度

挤压成型，是先将铸锭熔化到一定程度，需要一定的温度。检查铝型材挤压模具的上机前温度检查，严格按照工艺流程规定的温度来进行操作，各个部位的温度标准如下：

挤压筒：400-450 ；

挤压垫：350 ；

平模：450-470 ；

分流模：460-480 ；

各个部位的保温时间不同，通常以1.5-2min/mm为标准，具体要按照模具的不同厚度来决定

雨晗专业从事挤压机挤压杆等生产，顾客的满意就是我们的标准，把完善的产品和服务奉献给顾客。

挤压轴的应力

挤压机挤压杆在挤压过程中承受的应力是比较大的，当作用力较大，应力集中又很严重时，断裂面可能有很多裂纹源，由于各裂纹源引起的疲劳破坏部分相互重看，使得整个疲劳破坏部分变得凹凸不平，进

而造成挤压轴端而局部缺损(或裂纹) .造成挤压轴局部缺损的另一个原因是挤压轴的中心线和挤压筒工作内套的中心线没有很如对中，在挤压过程中受偏心力矩的作用导致挤压轴的损坏。局部缺损的挤压轴将不能用于继续生产。

在挤压机加工的过程中，温度是一个很重要的影响因素，着温度包括铸锭加热温度、挤压型材出模口温度和淬火冷却后的温度，以确保具有所需的挤压性能，并获得纵向性能一致、机械性能优良的制品。随着远红外测温技术的发展，国外一些工厂已在铸锭出炉后、前梁出口和淬火装置后设测量精度相对较高(精度 $\pm 1\%$ ，响应时间0.05-1s)的非接触式的红外测温仪，可连续测量、显示和记录铸锭和挤出材温度，同时超温报警。测量出铸锭的温度，通过计算机可确定的挤压速度参数。测量挤压出模口温度，通过调节铸锭加热温度使型材出模口温度保持在所要求的温度范围。

雨晗厂家是一家专业从事挤压机挤压杆、挤压筒、锥套、挤压垫等挤压机配件厂商，刚才全部选用优质H13热作墨迹刚，进一步提高产品品质