

## 【雨晗挤压筒】 贵州型材挤压模具筒安装更换 型材挤压模具筒

产品名称	【雨晗挤压筒】 贵州型材挤压模具筒安装更换 型材挤压模具筒
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

对于铜合金产品，气泡和起皮是残次品，挤压生产过程什么原因造成的呢？雨晗工模具厂家为您分析：

#### 主要原因

挤压筒长期使用后，由于磨损导致尺寸超差，造成挤压时挤压筒内气体未排除，变形金属表层沿前端弹性区流出而造成气泡；

铸锭表面有沟槽或铸锭组织中有气孔，铸锭在镦粗时包进了气体，挤压时气体进入金属表层；

挤压时铸锭或模具中带有水分和油污，由于水和油污受热挥发成气体，在高温高压的金属流动中被卷入型材表面而形成气泡；

设备排气装置工作不正常；

金属挤压速度过快，造成挤压排气不良；

#### 气泡

铝型材是通过铝锭加热挤压生产而成的，如果生产过程没有控制好，容易出现气泡等出现质量不合格问题。

当铸锭与挤压筒之间的间隙较大时，型材挤压模具筒和挤压垫之间的尺寸超差时，间隙中的空气在挤压筒的压力作用下，在挤压筒壁和锭坯之间形成压缩气泡，这种没有破的压缩气泡使挤压出来的铝型材表面形成气泡。

当分流模在挤压时，二根型材的接头时会产生气泡，在剪切残料时，分流模内与型材相边相连的地方会有残余的合金，当挤压下一根型材时，二根型材之间不会完全吻合，在封闭的模具空间里挤压压力的作用下，铝型材的上表面会有气泡产生。

根据洛阳雨晗厂家的经验，引起{型材挤压模具筒保不住压有如下几种情况：

- 1.系统管路接头或者液压油管外漏。如果管路泄油量过大，系统将无法建立足够的压力，就算能建立起压力，油泵停止工作后油缸压力也将会很快降下来；
- 2.主泵出油口溢流阀弹簧变软、老化或者卡死。导致引起溢流阀无法建立足够的工作压力，从而使主系统压力没有达到设计图纸设计要求；
- 3.油泵各性翰参数没有达到要求，运行失常。导致油泵供给压力没有达到设计要求；