

山东挤压工模具加工制造【雨晗挤压筒】挤压工模具

产品名称	山东挤压工模具加工制造【雨晗挤压筒】 挤压工模具
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

挤压模具强度校核

由于铝型材挤压时模具的工作条件很恶劣,所以模具强度是模具设计中的一个非常重要的问题.除了合理布置模孔的位置,选择合适的模具材料,设计合理的模具结构和外形之外,准确地计算挤压力和校核各危险断面的许用强度也是十分重要的.

目前计算挤压力的公式很多,但经过修正的别尔林公式仍有工程价值.挤压力的上限解法,也有较好的适用价值;用经验系数法计算挤压力比较简便.至于模具强度的校核,应根据产品的类型;模具结构等分别进行.

一般平面模具只需要校核剪切强度和抗弯强度.舌型模和平面分流模则需要校核抗剪;抗弯和抗压强度,舌头和针尖部分还需要考虑抗拉强度等.

强度校核时的一个重要的基础问题是,选择合适的强度理论公式和比较准确的许用应力.近年来,对于特别复杂的模具,可用有限元法来分析其受力情况与校核强度.

温度对于挤压型材也是有一定影响的。一般来说，挤压生产时模具保温时间在2-3小时左右，但不能超过8小时，否则模具工作带氮化层硬度会降低而导致上机时不耐磨引起型材表面粗糙，严重的会引起划线等缺陷。

挤压筒加热及使用温度严格控制在400 ° C以内，减缓盛锭筒在挤压状态因高温线胀系数剧增而使装配应力剧减。

现盛锭筒朝节能方向发展，可为客户将环形加热改为直插式加热，省电达30%以上。

由整体钢料制成的挤压模。按模孔的形状分为平模、流线模、双锥模、锥模、平锥模、碗形模和平流线模，双锥模的模角 α_1 为600~650， α_2 为100~150，挤压时金属流动条件好，适合于挤压铜合金、镍合金和铝合金管材。锥模(图1d)的模角 α 小于90°，一般 α 为550~700，挤压时金属流动均匀，挤压力比平模的小，但制品表面质量不如平模好，适用于大规格管材和难变形金属管棒型材挤压。平锥模介于平模和锥模之间，兼有两者之优点，适于钢和钛合金挤压。碗形模的模孔呈碗形，主要用于润滑挤压和无压余挤压。平流线模的模孔介于平模与流线模之间，兼有平模和流线模的优点，适于钢与钛合金的挤压。