

河北销售铝合金挤压工模具电话 铝合金挤压工模具 雨晗挤压筒

产品名称	河北销售铝合金挤压工模具电话 铝合金挤压工模具 雨晗挤压筒
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

我们雨晗是做挤压模具的，当然方方面面需要了解的就比较多，对于铝型材挤压模具设计，需要掌握以下几个要点：

一;铝型材的尺寸及偏差

铝型材的尺寸及偏差是由挤压模具;挤压设备和其他有关工艺因素决定的.

二;选择正确的铝挤压机吨位

选择挤压机吨位主要是根据挤压比来确定.如果挤压比低于10,铝型材产品机械性能低；如果挤压比过高,铝型材产品很容易出现表面粗糙以及角度偏差等缺陷.实心铝型材常推荐挤压比在30左右,空心铝型材则在45左右.

三;挤压模具外形确定

挤压模具的外形尺寸是指挤压模具的外圆直径和厚度.挤压模具的外形尺寸由型材截面的大小;重量和强度来确定.

四;挤压模具模孔尺寸的确定

对于壁厚差很大的铝型材,难成形的薄壁部分及边缘尖角区应适当加大尺寸；而对于宽厚比大的扁宽薄壁型材及壁板型材的模孔,桁条部分的尺寸可按一般型材设计,而腹板厚度的尺寸,除考虑公式所列的因素外,

尚需考虑挤压模具的弹性变形与塑性变形及整体弯曲,距离挤压筒中心远近等因素.此外,挤压速度;有无牵引装置等对模孔尺寸也有一定的影响.

铝合金挤压工模具虽然是零部件,也是不可或缺的零部件.关于模具的日常使用,做到以下几点可增加产品的合格率:

尽量减少每班生产品种,好是每班安排3-5个挤压品种,提高单套模具一次上机生产量.因为生产品种越多,使用的模具越多,由模具带走的塞铝就越多,成品率就会降低.

模具对成品率的影响表现在两个方面:新模具的试模和在用模具的生产使用.

试模次数越多,消耗铸锭越多,成品率越低,所以要提高模具的设计、制作水平.

在用模具要精心维修、合理氮化、及时保养,保证每次上机合格率高,成形度好,耐用度高.如果每班因为模具维修不合格而发生3—4个挤压失败的铸棒,那么成品率就会下降1个百分点.

铝合金挤压工模具是挤压设备重要的零部件之一,长时间的使用容易出现内衬的磨损,这里雨晗小编介绍一下如何进行日常保养:挤压筒必须在加热到一定温度后才使用,温度一般不超过450℃,从冷态加到450℃的加热温度不宜过快,一般控制在8~24h,这主要取决于挤压筒规格的大小和加热方式(感应加热或电阻加热).

在正常情况下,挤压筒内衬每1~2个月必须蚀洗或检查一次.为了加快蚀洗速度,可用蒸汽蚀洗.镁合金用挤压筒可用浓度为10%~15%硝酸溶液蚀洗;铝合金用挤压筒可用浓度20%~25%氢氧化钠溶液蚀洗.蚀洗时溶液不得流入导电板上或加热器内.蚀洗后应清理干净,仔细测量和检查,并将结果记入工具卡片中.

挤压筒蚀洗后应仔细测量尺寸并合理配置挤压垫.同意规格的两个垫片直径差不得大于0.1mm.挤压筒内径与挤压垫之差依挤压机能力和挤压筒规格而定,一般采用如需数据:

1. 500T, 630T挤压机为0.15~0.30mm;
2. 1250T, 1000T, 800T挤压机为0.2~0.6mm;
3. 1600T~5000T挤压机为0.5~0.8mm。

当挤压筒内径与挤压垫外径之差超过上述数值时,应配置新的挤压垫.