

工业铝型材配件尺寸 铝型材配件 君鹏铝型材厂家

产品名称	工业铝型材配件尺寸 铝型材配件 君鹏铝型材厂家
公司名称	临沂君鹏气动机电有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	临沂市罗庄区豪德机电城 69栋116-117号
联系电话	15698289699

产品详情

工业铝型材选择的方法：

- 1、强度：强度是产品设计时必须考虑的重要因素，成其是铝合金组件作为组件时，应根据所承受的压力，选择适当的合金。纯铝强度最低，而2系及7系热处理型合金度最高，硬度和强度有一定的下相关系。
- 2、硬度：很多客户在购买铝时非常关心，硬度选跟合金化学成份有直接的关系。其次，不同的状态也影响较大，从所能达到的最高硬度来看，7系，2系，4系，6系，5系，3系，1系，依次降低。

铝型材表面裂纹消除办法：

- （一）挤压系数过大的型材可以放在小机台生产，铝型材采用合适的挤压比；另外挤压三温要严格按生产工艺要求控制，要采用合适的挤压速度；
- （二）操作工精神集中，调速平稳，压力不能或高或低，换档时手动操作配合；
- （三）铝型材停机印前端和后端是死区或V3体积（铝棒表层）铝，铝型材配件，杂质多，工业铝型材配件生产厂家，质量差，粘性不足，故型材头尾端挤压速度要放慢；
- （四）铝棒表面要细腻干净无油污，内部组织要达标，压余正常留（棒长的5%）；
- （五）挤压模具设计者要设计制造流速均匀的合格模具。

铝型材表面撕裂纹的产生原因及消除办法：

- (一) 铝型材挤压系数过大，挤压温度过高（棒，筒，铝型材配件厂家直销，模三温），挤压速度再过快；
- (二) 挤压力不稳，工业铝型材配件尺寸，忽高忽低，或多档调速之间速差明显，换档时速度转换突快；
- (三) 铝合金型材挤出时头端上压（冲压）过快，尾端跑速或未减速，死区铝大量的渗入；
- (四) 棒的质量较差，棒内过烧，大晶粒，疏松。压余（V3铝）过薄；
- (五) 挤压模具流速比严重失调设计制造不合理。

工业铝型材配件尺寸-铝型材配件-君鹏铝型材厂家(查看)由临沂君鹏气动机电有限公司提供。临沂君鹏气动机电有限公司（www.lyjqdjd.com）是山东临沂,传送带的企业，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在君鹏气动机电领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创君鹏气动机电更加美好的未来。同时本公司（www.lyjqdjd.com）还是从事机床配件，机电设备，五金交电的厂家，欢迎来电咨询。