

运城挤压机料胆 山西挤压机料胆规格报价 【雨晗工模具】

产品名称	运城挤压机料胆 山西挤压机料胆规格报价 【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

挤压机料胆的挤压过程

有很多的铝型材产品都是通过挤压机料胆具来实现生产的。在大多数的铝型材厂家中，可以这么说模具成本在生产成本中占到35%左右。挤压机料胆的好坏以及模具是否能够合理使用和维护，直接决定了企业是否能够正常、合格的生产出型材来。在型材挤压生产中的工作条件是十分恶劣的，既需要在高温、高压下承受剧烈的摩擦、磨损作用，并且还需要承受周期性载荷作用。这都需要模具具有较高的热稳定性、热疲劳性、热耐磨性和足够的韧性。为满足以上几项要求，目前在国内普遍采用4Cr5MoSiV1（美国牌号H13）合金钢，并采用真空热处理淬火等方式来制作模具，以满足铝型材生产中的各项要求。

洛阳雨晗工模具制造有限公司是洛阳企业，办公地址为河南 洛阳市 西工区红山乡下沟工业园龙腾北路付3号，如果您对我们的产品、技术或服务有兴趣，随时欢迎您的来电或上门咨询。

颗粒增强金属基复合材料因其高强度、耐疲劳及耐磨损等优良的机械性能，成为近年来研究热点。通常颗粒增强金属基复合材料中的增强体具有高强度及高硬度，较之基体材料，金属基复合材料的塑性变形能力很差，室温下的延伸率一般都低于10%，使得二次塑性加工成为阻碍其进一步发展的关键问题。现有的颗粒增强铝基复合材料的制备方法有的只适合制备小块制品，有的在制备大尺寸制品时制备工艺复杂成本较高，从而限制了应用范围。而挤压过程，坯料三项压应力状态下，可以得到比轧制、锻压更大的塑性变形。复合材料有望实现挤压比10-20的大变形。同时也对挤压机提出了更高的要求，挤压机料胆挤压是大型宽幅板材成型的主要方式，与圆挤压筒相比，扁挤压筒内腔与壁板型材因几何相似性，金属流动更均匀，产品组织性能更好，成品率高。现有的扁筒挤压用挤压模具，挤压难变形金属的时挤出性较差，挤压死区较大。

说到挤压机料胆生产效率，生产厂家你要仔细看了哦！

根据大量实际生产数据进行统计分析，找到挤压速度与制品出模孔温度的关系和挤压过程中出模孔温度的变化规律，用有限元软件对挤压过程进行数值模拟，通过边界条件的改变即挤压速度的变化。分析变形过程中的温度场，模拟出变形区出口处温度恒定的挤压边界条件，用软件的后处理功能，获得等温挤压的速度曲线，然后输入到电气系统中的PLC进行速度设定，调整液压系统中的变量泵，使挤压速度按获得的等温挤压速度曲线进行挤压，其过程如图2所示。采用这种方法挤压硬铝合金时，可使挤压机生产效率提高20%，成品率提高5%。