

挤压内衬价格行情【雨晗挤压料筒】石家庄挤压内衬

产品名称	挤压内衬价格行情【雨晗挤压料筒】 石家庄挤压内衬
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

挤压筒类锻件的质量问题

质量问题不是小事，好质量赢得客户的口碑，如果是那种残次品不仅会遭退货，还会砸招牌，后果你自己想！要解决挤压内衬类锻件的质量问题，一方面使筒内变形尽可能均匀，另一方面还应重视孔口部分的变形均匀问题，可以从下列几方面采取相应对策：

1.减小摩擦阻力。

如改善模具表面粗糙度，采用良好的润滑剂和采用包套挤压等。例如，冷挤压钢材时，需将坯料进行磷化和皂化。磷化的目的是在坯料表面形成多孔性组织，以便较好地储存润滑剂。皂化的作用是润滑。又如热挤压合金钢和钛合金时，除了在坯料表面涂润滑剂外，在坯料和凹模孔口间加玻璃润滑垫。热挤铝合金型材时，为防止产生粗晶环等，常在坯料外面包一层纯铝。

2.在锻件图允许的范围内，在孔口处作出适当的锥角或圆角

3.用加反向力的方法进行挤压，这有助于减小内、外层变形金属的流速差和附加应力.挤压低塑性材料时宜采用。

4.采用高速挤压，因为高速变形时摩擦系数小一些。

洛阳雨晗本着“不争价格低，但求质量好”的原则，竭诚为国内外用户提供的产品及诚信的服务。

作为专业生产挤压模具的洛阳雨晗厂家，这里带大家简单了解一下：挤压模具的结构和设计要点

简单挤压模有两种：一种是实心型材挤压模。二种是空心型材挤压模。具体结构如下：

- 1) 挤压内衬：用高强度合金钢制造的多层圆筒体，一般内衬套可卸下。长度根据挤压机吨位确定。材料：外套5CrMnMo，内套3Cr2W8V。
- 2) 模支承：保证模子和模垫同心，是安装模子、模垫时的辅具。
- 3) 模垫：模垫和模子外形尺寸相同，其厚度为模子厚度的3倍，与模具一起承受挤压力。模垫、模孔尺寸比模子的稍大。材料：合金工具钢。
- 4) 压型嘴：保证模具在挤压过程中不移位及与挤压筒紧密配合的辅具，结构及尺寸根据挤压机吨位确定。
- 5) 挤压垫片：防止挤压轴与被挤压的金属直接接触的辅具。其外径较挤压筒内径小一些，厚度在40至150mm之间。
- 6) 挤压轴：挤压轴工作时伸进挤压筒中，并与挤压垫接触，挤压轴承受挤压机的大挤压力。材料：3Cr2W8V。

挤压筒也是有大小形状之分的，不同挤压筒用在不同的地方，比如说我们的扁挤压筒是生产大型扁型材的关键工具，但工作条件十分苛刻，如果设计不合理就会产生严重的应力集中，从而降低其使用寿命。影响扁挤压筒内部等效应力大小和分布的因素很多，其中包括扁挤压筒的外径、内孔尺寸及形状、分层尺寸、各层的装配过盈量和承受的大比压。当设备选定以后，扁挤压筒的外径尺寸将受到一定的限制。比压的大小影响型材的生产范围，通常扁挤压筒设计中考虑比压不大于500MPa。所以合理的扁挤压筒的结构尺寸，如扁挤压筒的分层尺寸、各层的装配过盈量，能在一定的范围内降低筒体内等效应力的峰值。同时，本文在结构参数优化的基础上，进一步研究了内孔形状变化对等效应力峰值的影响规律。进一步降低等效峰值，缓解扁挤压筒内壁的应力集中，提高挤压筒扁挤压筒的使用寿命。

洛阳雨晗专业生产销售挤压内衬、压辊等，我们有好的产品专业的销售和技术团队，我们为客户提供好的产品、良好的技术支持、健全的售后服务！