

金属粉末压制成型工艺 山东金聚粉末冶金 青岛金属粉末压制成型

产品名称	金属粉末压制成型工艺 山东金聚粉末冶金 青岛金属粉末压制成型
公司名称	山东金聚粉末冶金有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省乳山市城区工业园日照路96号
联系电话	18263169522

产品详情

金属粉末压制成型---粉末锻造

将金属粉末压制成型预成形坯，烧结后再加热进行锻造，以减少甚至完全消除其中的残余孔隙的方法，称为粉末锻造。

其锻造方式有三种

(1)热复压。预成形坯的形状接近成品形状，外径略小于锻模模腔内径。因为锻造时材料不发生横向流动，锻件有0~2%的残余孔隙度。

(2)无飞边锻造。这种锻造在限模中进行，材料有横向流动，青岛金属粉末压制成型，锻件不产生飞边。

(3)闭模锻造。预成形坯的形状较简单，且外径比锻模内径小得多，锻造时产生飞边，是一种与常规锻造相类似的方法。无飞边锻造和闭模锻造常用于生产要求致密度很高的零件。预成形坯的设计和制造是粉末锻造的关键步骤之一。此外，对于热锻预成形坯必须加以保护，以免氧化和脱落的氧化皮陷入锻件中造成锻造废品。粉末锻件的密度可达理论密度的98%以上。与常规锻造相比，粉末锻造的压力小，金属粉末压制成型技术，温度低，材料利用率高，工艺简单，金属粉末压制成型工艺，尺寸准确；锻件的性可接近普通锻件，而且方向性小。粉末锻件广泛应用于汽车工业、运输机械等方面。

“上述图片仅供参考，详细型号请咨询我们，更多型号请访问我们的网站或致电我们了解”。

金属粉末压制成型---动磁压制的优点

动磁压制正用于开发粘结钕铁硼磁体与烧结钕磁体。由于动磁压制的粘结钕铁硼磁体密度高，其磁能

积可提高15%-20%。

动磁压制的亚毫秒压制过程有助于保持材料的显微结构不变，因而也提高了材料性能。对于象W、WC与陶瓷粉末等难压制材料，动磁压制可达到较高的密度，从而降低收缩率。目前许多动磁压制的应用已接近工业化阶段，一台动磁压制系统已在运行中。

“上述图片仅供参考，铁基粉末压制成型，详细型号请咨询我们，更多型号请访问我们的网站或致电我们了解”。

温压工艺还有一个特点是工艺简单，成本低廉。研究表明，假如一次压制、烧结的普通粉末冶金工艺的成本为1.0，则粉末锻造的相对成本为2.0，复压复烧的相对成本为1.5，渗铜的相对成本为1.4，而温压技术的相对成本为1.25。目前，采用温压技术生产的粉末冶金零件已达200多种，零件重量在5~1200g。

“上述图片仅供参考，详细型号请咨询我们，更多型号请访问我们的网站或致电我们了解”。

金属粉末压制成型工艺-山东金聚粉末冶金-青岛金属粉末压制成型由山东金聚粉末冶金有限公司提供。行路致远，砥砺前行。山东金聚粉末冶金有限公司（www.sdjinju.com）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，与您一起飞跃，共同成功!同时本公司（www.whfmyj.com）还是从事山东粉末冶金，粉末冶金工具配件，粉末冶金渔坠的厂家，欢迎来电咨询。