

不锈钢粉末压制成型 金属粉末压制成型 金聚粉末冶金

产品名称	不锈钢粉末压制成型 金属粉末压制成型 金聚粉末冶金
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---热压

金属粉末压制成型是一种将模压与烧结相结合的成形方法。因为金属和合金粉末在高温下塑性好，容易变形，所以热压制品通常比冷压烧结制品更致密，强度也较高。热压可在大气、保护气氛或真空条件下进行。加热方式主要有三种：传导、感应和电阻加热。制品的密度与热压温度、压力和时间有关。但是，当热压温度高到材料中出现液相时，压力就不能太大了。否则液相组分会被挤出，这不仅能引起材料成分的改变，而且会严重地损坏模具。热压只要配备有加热系统的压机和耐高温的模具即可。常用的模具材料为石墨。由于热压所需要的压力较小，产品致密，不锈钢粉末压制成型，尺寸准确，因此常用于生产硬质合金轧辊、顶锤等大型零部件。热压还适用于生产烧结性很差的金属陶瓷等材料。热压的缺点是生产率低，成本较模压成形高。

，“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---粉末锻造齿轮的高速压制

瑞典开发了高速压制的工艺。这种工艺的开发使高密度和超过5 kg的大型粉末锻造零件的开发成为可能，它使粉末能在20 ms以内被压缩，而且在300 ms内多次压制还可以进一步提高密度。

高速压制作作为大批量的生产方法可以突破目前粉末锻造的局限性。传统压制成形要求高的成形压力，而成形压力又受到压机吨位的限制，高速压制则不受此限制。基于预合金化和扩散合金化的粉末密度可以达到7.4 ~ 7.7 g/cm³，这种新型的制造技术近引入到了粉末锻造行业。

“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”。

温压技术是粉末冶金领域近几年发展起来的一项新技术，可生产出高密度、高强度，具有非常广泛的应用前景。所谓温压技术就是采用特殊的粉末加温、粉末输送和模具加热系统，将加有特殊润滑剂的预合金粉末和模具等加热至130 ~ 150 °C，并将温度波动控制在±12.5 °C以内，然后和传统粉末冶金工艺一样进行压制、烧结而制得粉末冶金零件的技术。其技术关键：一是温压粉末制备，二是温压系统。与传统工艺相比，温压成形的压坯密度约有0.15 ~ 0.30g/cm³的增幅，金属粉末压制成型，其密度可达7.45g/cm³。在相同的压制压力下，金属粉末压制成型工具配件，温压材料的屈服强度比传统工艺平均高11%，极限拉伸强度平均高13.5%，冲击韧性可提高33%。另外，温压零件的生坯强度高，可达20 ~ 30Mpa，比传统方法提高50 ~ 100%，不仅降低生坯搬运过程中的破损率而且能对生坯进行机加工，表面光洁度好。此外，温压工艺的压制压力低和脱模力小，同时零件性能均一，产品精度高，材料利用率高。

“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”。

不锈钢粉末压制成型-金属粉末压制成型-金聚粉末冶金(查看)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。