

六角铝棒厂家，价钱【耿好商贸】三门峡六角铝棒

产品名称	六角铝棒厂家，价钱【耿好商贸】三门峡六角铝棒
公司名称	郑州耿好商贸有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	郑州市郑上路西绕城高速豫龙站向西200米路北（华泰不锈钢市场院内）
联系电话	13140026482

产品详情

6063六角铝棒质量提高的措施我们一起来讨论一下。

一．合金成份的选择

1．合金元素含量的选择

6063合金成份有一个很宽的范围，具体成份除了要考虑机械性能、加工性能外，还要考虑表面处理性能，即型材如何进行表面处理和要得到什么样的表面。例如，要生产磨砂料，Mg/Si应小一些为好，一般选择在Mg/Si=1-1.3范围，这是因为有较多相对过剩的Si，有利于型材得到砂状表面；若生产光亮材、着色材和电泳涂漆材，Mg/Si在1.5-1.7范围为好，这是因为有较少过剩硅，型材抗蚀性好，容易得到光亮的表面。

2．杂质元素的影响

铁，铁是铝合金中的主要杂质元素，在6063合金中，国家标准中规定不大于0.35，如果生产中用一级工业铝锭，一般铁含量可控制在0.25以下，但如果为了降低生产成本，大量使用回收废铝或等外铝，铁就根容易超标。

【耿好商贸】不断提升品质和服务，坚持用工匠精神打造每一个产品，欢迎咨询来电！你的支持就是我们动力！您对我们的信任是我们的荣幸。

六角铝棒在我们的生活中起到了很大的作用，给我们的生活带来了很大的帮助，铝材挤压时铝棒一般要加热到多少度？下面我们一起来看一下吧。

要看合金的，跟棒的状态也有一定关系，而且和挤压速度也是相关的，挤压很关键的一个指标是出口温度的，出口温度不可以超过合金的上线，如果是6063的话出口要不要超过585，550-570就是很高了，但是如果低于530的话道可能强度会很低。一般均热后铸棒定温在450-500就可以，但是如果是断面很复杂，断面复杂的话温度还可以提到530以内。非均热的可能要高一点，但是想要挤压速度要低一些。

如果您需要六角铝棒请联系我们，【耿好商贸】我们坚持“品质优良，诚信经营，以人为本，服务大众”的方针宗旨，严格按照客户要求，为广大客户提供优良的产品。

六角铝棒该如何选用？我们公司工件的基体是铝的，然后每次采购的时候，供应商有时候就会问你要的是车棒还是要挤棒？然而车棒和挤棒到底有什么区别？如何选择会更好呢？

铝棒铸造过程熔铸包括熔化、提纯、除杂、除气、除渣与铸造过程。

主要过程为：

(1) 配料：根据需要生产的具体合金牌号，计算出各种合金成分的添加量，合理搭配各种原材料。(2) 熔炼：将配好的原材料按工艺要求加入熔炼炉内熔化，并通过除气、除渣精炼手段将熔体内的杂渣、气体有效除去。(3) 铸造：熔炼好的铝液在一定的铸造工艺条件下，通过深井铸造系统，冷却铸造成各种规格的圆铸棒。标准挤压铝棒的生产工艺流程？铝棒生产线大致分为熔铸车间、模具车间、挤压车间

【耿好商贸】公司秉承“诚信是金，共创双赢”的经营思想，不断扩大经营规模。我们以“更快、更高、更优”的服务理念为您提供热忱完善的服务。