

Das Aluminium Strangpressen

01.08.2013, 13:18 | Wissenschaft, Forschung, Bildung

Pressemitteilung von: *MWM GmbH & Co. KG*

Presseagentur: *MWM GmbH & Co. KG*



Alu profile

Ein Druckumformverfahren in der Aluminiumbearbeitung. Auch wenn sich zum Strangpressen alle Metalle eignen, wird dieses Verfahren insbesondere für Aluminium und Aluminiumlegierungen, sowie Kupfer und Kupferlegierungen angewendet. Desweiteren werden aus Edelstahl vor allem nahtlose Rohre produziert. Darüber hinaus werden in geringeren Mengen Magnesium- und Titanlegierungen wie auch Lote stranggepresst.

Die Vorteile des Strangpressens

Die Vorteile des Verfahrens Strangpressen liegen vor allem in der Möglichkeit, die Alu Profile (<http://mwm-arnsberg.de/alu-profile-aluprofile.html>) auch in komplizierten Formen und aus Werkstoffen herzustellen die schwer umzuformen sind. Zusätzliche Vorteile liegen in der erreichbaren hohem Umformungsgrad und die geringen Werkzeugkosten, die das Aluminium Strangpressen (<http://mwm-arnsberg.de/strangpressen-aluminium.html>) insbesondere für die Fertigung relativ geringer Lose lukrativ machen.

Verschiedene Varianten des Strangpressens von Aluminium

Hinsichtlich der Verfahrensvarianten des Strangpressens kann man zwischen dem direkten, indirekten, hydrostatischen Strangpressen sowie dem sogenannten CONFORM-Verfahren unterscheiden. Das direkte Strangpressen ist mit Abstand die bekannteste und weitverbreitetste Variante. Ist im allgemeinen Sprachgebrauch vom Strangpressen die Rede, ist in der Regel das direkte Strangpressen gemeint.

Beim direkten Strangpressen wird zunächst der Block im sogenannten Aufnehmer aufgestaucht, so dass der Block den Durchmesser der Aufnehmerbohrung annehmen kann. Danach wird er vom Pressstempel durch die Matrize hindurchgepresst. Hierbei gibt es zwischen Block und Aufnehmer eine Relativbewegung. Zudem ist zur Verschiebung des Blockes im Aufnehmer Reibungsarbeit zu leisten.

Das indirekte Strangpressen unterscheidet sich vom direkten Strangpressen insofern, dass ein kurzer Verschlussstempel einseitig den Aufnehmer verschließt und von der anderen Seite die Matrize eindringt, die sich gegen den feststehenden Hohlstempel abstützt. Bei diesem Verfahren bewegen sich Block und Aufnehmer zusammen, wodurch keine Relativbewegung entsteht.

Beim hydrostatischen Strangpressen wird die Presskraft vom Stempel nicht unmittelbar, sondern über ein Wirkmedium

(Wasser oder Öl) auf den Block aufgebracht.

Eine Sonderform die nun kürzlich hinzu gekommen ist macht sich die Reibungshitze zur Formbarmachung des Ausgangsmaterials zu Nutze, das auch unter dem Begriff CONFORM-Verfahren bekannt ist. Dabei wird ein stetig zugeführter Draht mit üblicherweise 8 bis 20 mm Durchmesser durch ein Reibrad auf bis zu über 500 °C erhitzt und das dann teigige Material durch eine unmittelbar nach dem Reibrad angeordnete Matrize gepresst.

Weitere Informationen zu den Themen Aluminiumbearbeitung, Konstruktionsprofile (<http://mwm-arnsberg.de/konstruktionsprofile-aluminium.html>) , Alurohr und weitere erhält man auf der Webseite mwm-arnsberg.de.

Portrait

Die Firma MWM GmbH & Co KG, gegründet 1998 als Einzelunternehmen durch den Inhaber und jetzigen geschäftsführenden Gesellschafter, Herrn Michael Wilmes, ist Partner der metallverarbeitenden Industrie.

MWM versteht sich als Systemlieferant im Bereich der Herstellung von Waren und der Bearbeitung von Bauteilen aus Aluminium und anderen NE-Metallen. Unter Einbeziehung der Beschaffung erforderlicher Rohstoffe und die Verarbeitung bis hin zur Oberflächenveredlung und anschließender Montage bieten wir unseren Kunden in vielen Bereichen Full-Service Lösungen.

Die Entscheidung alle Geschäftsprozesse nach dem Regelwerk der DIN ISO 9002 - 2000 auszurichten und kontinuierliche Verbesserungen durchzuführen, sichert Arbeitsplätze und ein gleichbleibend hohes Qualitätsniveau.

News-ID: 737764 • Views: 3099 (Stand: 31.05.2026)

Link zur Pressemitteilung:

<https://www.openpr.de/news/737764/Das-Aluminium-Strangpressen.html>