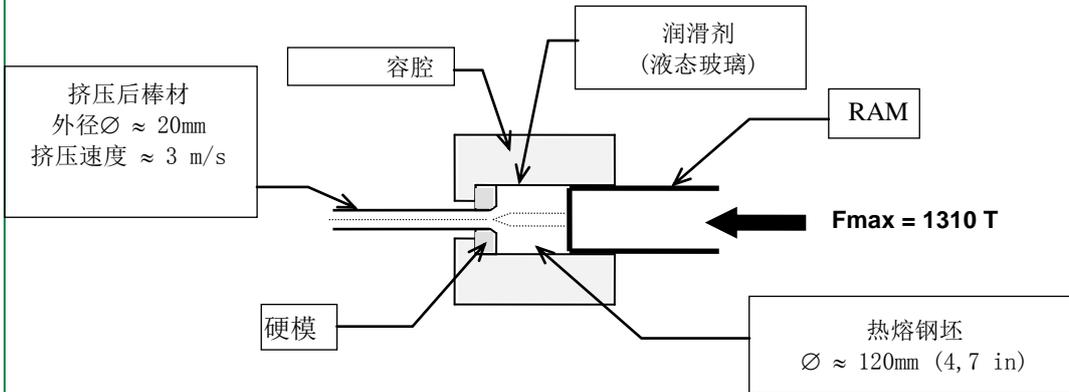


## 中空材热挤压工艺流程

热挤压工艺简图

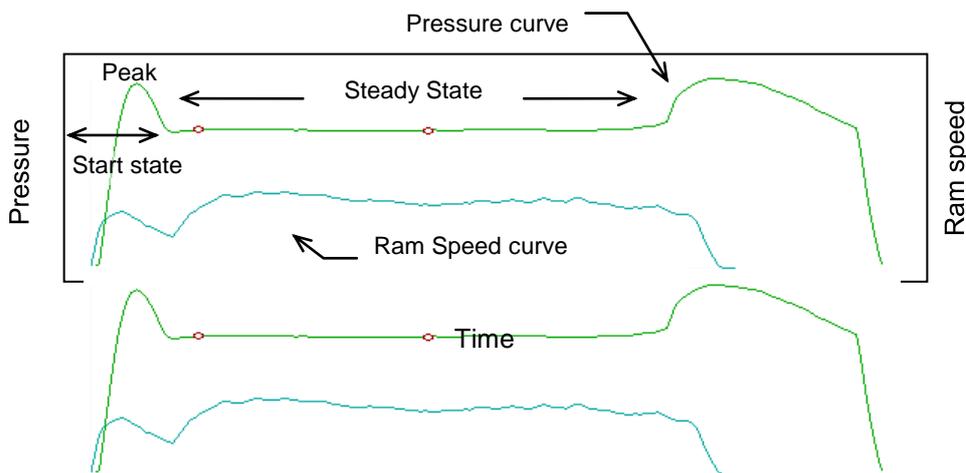


温度：

- 钛合金：约为920 ° C (1688° F)
- 不锈钢：约为1120 - 1160 ° C (2048 - 2120° F)

热挤压过程中，有一个特殊的探测系统来控制速度，温度和承受压力，从而分析每一个钢坯的情况。下图为代表性曲线图

以可植入性316L钢材的热挤压过程为例，随着压力，芯片速度，和时间变化所显示的图例



**EXTRUSION PROCESS FOR CANNULATED BARS**

非合同性质文件  
MAY 2012  
FIC 060 rev.: CN

**FORECREU Biometal**

Forécreu SAS. - 地址: Chemin de Saint Amand, F-03600 Malicorne, France - 电话: +33 (0)4 70 64 43 37 - 传真: +33 (0)4 70 09 08 70  
常州福雷孔新材料科技有限公司 - 地址: 常州武进高新区西湖路8号5C103室 - 邮编: 213164 - 电话: 0519 86225260 - 传真: 0519 86225261  
Email: china@forecreu.com - Internet Site: www.forecreu.com.cn