

# 模具设计 芜湖冠锋消失模泡沫 塑料模具设计

产品名称	模具设计 芜湖冠锋消失模泡沫 塑料模具设计
公司名称	芜湖冠锋模具塑料有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	安徽省芜湖县南次二路1008号
联系电话	18949552994 18949552994

## 产品详情

模具形状复杂，精度要求高，制造周期长，模具的加工费远远超过模具的材料费用，这种模具也应采用的材料制造。

高应力的盖板模具采用的材料制造，并可用廉价的表面强化技术提高其耐用度。

这样一来，塑件订购方会综合考虑到这两点，以使制品能在佳条件下进行生产。经验证明，不符合实际加工条件的设计往往是失败的。

塑件订购方会综合考虑到这两点，以使制品能在佳条件下进行生产。经验证明，塑料模具设计，不符合实际加工条件的设计往往是失败的。

## 铝制品模具热处理工艺制定

### 模具的强度要求

铝制品模具热处理工艺制定不当、热处理操作不规范、或热处理设备状态不完好，模具设计，造成被处理模具强度（硬度）达不到设计要求。

### 模具的工作寿命怎么长

铝制品模具热处理造成的组织结构不合理、晶粒度超标等，导致主要性能如模具的韧性、冷热疲劳性能、抗磨损性能等下降，影响模具的工作寿命。模具的真空热的处理技术

真空热处理技术，是近些年发展起来的一种新型的热处理技术，它所具备的特点，正是模具制造中所迫切需要的，比如防止加氧化和不脱碳、真空脱气或除气，消除氢脆，从而提高材料（零件）的塑性、韧性和疲劳强度。真空加热缓慢、零件内外温差较小等因素，决定了真空热处理工艺造成的零件变形小等

## 消失模铸造模具的铸造工艺

### 一、预发泡

将聚珠粒预发到适当密度，一般通过蒸汽快速加热来进行。

### 二、模型成型

经过预发泡的铸造模具珠粒要进行稳定化处理，然后送入模具型腔，再通入蒸汽，使珠粒软化、膨胀，挤满所有空隙并且黏合成一体。

### 三、模型簇织合

模型在使用之前，存放适当的时间(几小时至数天)使其熟化稳定，然后将分块模型进行胶黏结合。

### 四、模型簇浸涂

把模型簇浸入耐火涂料中，然后在大约30—60 的空气循环烘炉中干燥2—3h，干燥之后，将模型簇放入砂箱，填入干砂振动紧实(通常用抽真空形成负压的方式，使砂型紧实)，使所有模型簇内部孔腔和外围的干砂都得到紧实和支撑。

### 五、浇注熔融

金属浇入铸型后，模型材料在高温下产生汽化，模具设计，其空间被金属所取代后即形成铸件。

### 六、落砂清理

浇注之后，铸件在砂箱中凝固和冷却，然后落砂和清理。

消失模设备的铸造工艺凭借着其精度高，成本低，工作环境良好的优点，将逐步取代老式的黑砂铸造、树脂砂铸造和其它一些铸造工艺手段，相信它未来会有很好的发展，让我们拭目以待！

模具设计-芜湖冠锋消失模泡沫-塑料模具设计由芜湖冠锋模具塑料有限公司提供。芜湖冠锋模具塑料有限公司拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！