

武汉铝件机产品加工 武汉品皓

产品名称	武汉铝件机产品加工 武汉品皓
公司名称	武汉品皓精密制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	武汉市江夏区庙山办事处幸福村花山二路幸福二路路口武汉明亮交通设施有限公司1号厂房武汉品皓
联系电话	13554110337 13554110337

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：武汉品皓精密制造有限公司

压铸模具设计流程概述

首先按照产品使用的材料类别；产品的形状和精度等各项指标对该产品进行工艺分析，订出工艺；

然后确定产品在模具型腔中摆放的位置，进行分型面；排溢系统和浇注系统的分析和设计；

再对各个活动的型芯拼装方式和固定方式进行设计；

接下来是抽芯距和力的设计；

顶出机构的设计；

要确定压铸机，对模架和冷却系统设计；

接着核对模具和压铸机的相关尺寸，绘制模具及各个部件的工艺图；后设计完成。

铝压铸件局部下陷光滑纹路的原因

铝压铸件可以做出各种较复杂的形状，也可作出较高的精度和光洁度，从而很大程度的减少了铸件的机械加工量和金属铜、锌、铝或铝合金的铸造余量，不仅节约了电力、金属材料、还大大节约了劳动成本。单页有着不可避免的缺陷，流痕就是其中之一，其特征为：铸件表面上呈现与金属液流动方向相一致的，用手感觉得出的局部下陷光滑纹路。此缺陷无发展方向，铝件机产品加工，用抛光法能去处。

产生原因：

- 1、两股金属流不同步充满型腔而留下的痕迹。
- 2、模具温度低，如锌合金模温低于150℃，铝合金模温低于180℃，都易产生这类缺陷。
- 3、填充速度太高。
- 4、涂料用量过多。

排除措施：

- 1、调整内浇口截面积或位置。
- 2、调整模具温度，增大溢流槽。
- 3、适当调整填充速度以改变金属液填充型腔的流态。
- 4、涂料使用薄而均匀。

铝压铸件有黑斑是什么原因

大家可能会发现，有的时候铝压铸件在磨光时候，会有黑斑。为什么会产生这种现象呢，沃驰为您解答：

原因有几种。有可能是压铸模具制造氧化矽，或氧化铝的形成。解决的方法很简单，使用新鲜的铝锭。

其次可能来自於脱模剂。可能是铝压铸件脱模剂喷的太多，也有可能是脱模剂的有机物含量过高。

这些有机物在热熔铝的温度下，有些被还原成碳元素，有些变成有机大分子聚合物。这些碳分子和聚合物的混合，在中山铝压铸加工铝铸件形成时，被包含在表层，成为我们看到的黑斑。

武汉铝件机产品加工-武汉品皓由武汉品皓精密制造有限公司提供。武汉品皓精密制造有限公司在塑料模这一领域倾注了诸多的热忱和热情，品皓精密制造一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：熊经理。

