

汽配压铸模具生产 河北汽配压铸模具 乔一机械行业经验丰富

产品名称	汽配压铸模具生产 河北汽配压铸模具 乔一机械行业经验丰富
公司名称	永康市乔一机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	浙江省金华市永康市经济开发区曹园村3街43号
联系电话	13868959265

产品详情

永康市乔一机械有限公司生产【压铸模具】【注塑模具】【汽车阀体】【汽车起动机】【轮毂】【电动工具】【防盗门门花】

永康乔一与您分享模具硬度不足、硬度不均，河北汽配压铸模具，咋办？

产生原因

- 1) 模具截面大，钢材淬透性差，如大型模具选用了淬透性低的钢种。
- 2) 模具钢原始组织中碳化物偏析严重或组织粗大，钢中存在石墨碳和碳化物偏析、聚集。
- 3) 模具锻造工艺不正确，锻造后未进行很好的球化退火，使模具钢球化组织不良。
- 4) 模具表面未除净退火或淬火加热时产生的脱碳层。
- 5) 模具淬火温度过高，淬火后残留奥氏体量过多；或淬火温度过低，加热保温时间不足，使模具钢的相变不完全。
- 6) 模具淬火加热后冷却速度过慢，分级与等温温度过高或时间过长，淬火冷却介质选择不当。
- 7) 碱浴水分过少，或淬火冷却介质中含杂质过多，或淬火冷却介质老化。
- 8) 模具淬火冷却后出淬火冷却介质时温度过高，冷却不足。
- 9) 回火不充分及回火温度过高等。

永康乔一机械有限公司欢迎您的来电！

永康市乔一机械有限公司生产【压铸模具】【注塑模具】【汽车阀体】【汽车起动机】【轮毂】【电动工具】【防盗门门花】

永康乔一与您分享

传统热处理工艺的改进技术传统的压铸模具热处理工艺是淬火-回火，以后又发展了表面处理技术。由于可作为压铸模具的材料多种多样，同样的表面处理技术和工艺应用在不同的材料上会产生不同的效果。史可夫提出针对模具基材和表面处理技术的基材预处理技术，在传统工艺的基础上，对不同的模具材料提出适合的加工工艺，从而改善模具性能，提高模具寿命。

热处理技术改进的另一个发展方向，是将传统的热处理工艺与先进的表面处理工艺相结合，提高压铸模具的使用寿命。如将化学热处理的方法碳氮共渗，与常规淬火、回火工艺相结合的NQN(即碳氮共渗-淬火-碳氮共渗复合强化，不但得到较高的表面硬度，而且有效硬化层深度增加、渗层硬度梯度分布合理、回火稳定性和耐蚀性提高，汽配压铸模具工厂，从而使得压铸模具在获得良好心部性能的同时，表面质量和性能大幅提高。

永康乔一机械有限公司欢迎您的来电！

永康市乔一机械有限公司生产【压铸模具】【注塑模具】【汽车阀体】【汽车起动机】【轮毂】【电动工具】【防盗门门花】

永康乔一与您分享模具的排气方式

“ 模腔排气的方法很多，但每一种方法均须保证：排气槽在排气的同时，其尺寸设计应能防止物料溢进槽内；其次还要防止堵塞。因此，从模腔内表面向模腔体外缘方向测量，长6-12mm以上的排气槽部分，槽高度要放大约0.25-0.4mm。另外，排气槽数量太多是有害的。因为，如果作用在模腔分型面未开排气槽部分的锁模压力很大，容易引起模腔材料冷流或裂开，这是很危险的。

除了在分型面上对模腔排气外，还可以通过在浇注系统的料流末端位置设排气槽，以及沿顶出杆四周留出间隙的方式达到排气的目的，因为排气槽开的深度、宽度以及位置的选择，汽配压铸模具制造，如果不适当，汽配压铸模具生产，产生的飞边毛刺，将影响制品的美观和精度。因此，上述间隙的大小以防止顶出杆四周出现飞边为限

永康乔一机械有限公司欢迎您的来电！

汽配压铸模具生产-河北汽配压铸模具-乔一机械行业经验丰富由永康市乔一机械有限公司提供。永康市乔一机械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！同时本公司还是从事江苏压铸模具加工，绍兴汽车配件模具厂家，杭州电动工具模具开模的厂家，欢迎来电咨询。