

鑫乾精密 天津压铸模具厂 天津压铸模具

产品名称	鑫乾精密 天津压铸模具厂 天津压铸模具
公司名称	天津鑫乾精密机械科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	天津市北辰区王朝南道1号
联系电话	15320196908

产品详情

热疲劳裂纹是压铸模常见的失效形式

疲劳裂纹热疲劳裂纹是压铸模常见的失效形式，占失效比例大。压铸过程中压铸模在300~800°C的热循环及脱模剂导致的拉应力与压应力交变循环，反复经受急冷、急热所造成的热应力，天津压铸模具厂家，导致在型腔表面或内部热应力集中处逐渐产生微裂纹，其形貌多数呈现网状，称龟裂，也有呈状。热应力使热疲劳裂纹继续扩展成宏观裂纹。从而导致压铸模失效。热疲劳裂纹是热循环应力、拉伸应力和塑性应变共同作用而产生的。塑性应变促进裂纹的形成，天津压铸模具厂，拉伸应力促进裂纹的扩展与延伸。从微观分析，热疲劳裂纹在晶界碳化物、夹杂物集中区萌生，天津压铸模具批发，应选钢质洁净、显微组织均匀的模具钢有较高的热疲劳抗力。

表面改性技术指的是利用物理或者化学方法将模具表层性能改变

表面改性技术。表面改性技术指的是利用物理或者化学方法将模具表层性能改变，一般来说有两种:表面热、扩、渗技术和表面激光处理技术。表面热、扩、渗技术包括渗碳、渗氮、渗硼以及碳氮共渗、硫碳氮共渗等。渗碳有助于强化模具表面硬度。渗碳工艺方法有固体粉末渗碳、气体渗碳、以及真空渗碳、离子渗碳。真空渗碳和离子渗碳渗速快、渗层均匀、碳浓度梯度平缓以及工件变形小。渗氮工艺简便，模具氮化层硬度高、耐磨磨性好，有较好的抗粘模性能。渗硼提升表面性能明显，模具硬度、耐磨性、耐腐蚀性和抗粘连性明显提高，但是工艺条件苛刻。激光处理模具表面是近三十年兴起的技术，以两种方式来提升

模具表面性能。一种是激光融化模具表面成型，之后再与渗碳、渗氮、镀层等工艺相结合。另一种方法是将激光处理表面技术与一些物理性质较好的金属辅料相结合，使其融入压铸模具表面。

模具表面处理技术通过对压铸模具可表面进行严谨和合理的技术处理，其性能和寿命能得到大幅度提高。压铸模具表面处理技术大体可以分为三个大类:传统热处理工艺改进技术;表面改性技术，如表面激光处理技术;涂镀技术。传统热处理工艺改进技术。传统的压铸模具热处理工艺是淬火-回火，所谓的传统热处理工艺的改进技术是将淬火-回火与先进的表面处理工艺相结合。如NQN(即碳氮共渗-淬火-碳氮共渗复合强化)，天津压铸模具，模具表面硬度更高，内部强度增加、渗层硬度梯度合理、回火稳定性和耐蚀性提高，综合性能和使用寿命大幅提高。

鑫乾精密(图)-天津压铸模具厂-天津压铸模具由天津鑫乾精密机械科技有限公司提供。天津鑫乾精密机械科技有限公司是从事“压铸模具,铝压铸模具,金属制品加工”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供更好的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：曹总。