

压铸配件 压铸 鑫淼金属制品

产品名称	压铸配件 压铸 鑫淼金属制品
公司名称	青岛鑫淼金属制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	青岛即墨市环秀办事处国家泊子村
联系电话	13954235988 13954235988

产品详情

零件、模样、芯盒与铸件的关系

模样用来形成铸件的外部轮廓，芯盒用来制作砂芯，形成铸件的内部轮廓。造型时分别用模样和芯盒制作铸型和型芯。图1 分别表示零件、模样、芯盒和铸件的关系。制造模样和芯盒所选用的材料，与铸件大小、生产规模和造型方法有关。单件小批量生产、手工造型时常用木材制作模样和芯盒，大批量生产、机器造型时常用金属材料（如铝合金、铸铁等）或硬塑料制作模样和芯盒。

压铸件模具制作工艺流程:

审图—备料—加工—模架加工—模芯加工—电极加工—模具零件加工—检验—装配—飞模—试模—生产

A：模架加工：1打编号，2 A/B板加工，3面板加工，4顶针固定板加工，5底板加工

B：模芯加工：1飞边，2粗磨，3铣床加工，4钳工加工，5CNC粗加工，6热处理，7精磨，8CNC精加工，9电火花加工，10省模

C：模具零件加工：1滑块加工，2压紧块加工，3分流锥浇口套加工，4镶件加工

模架加工细节：

1，打编号要统一，模芯也要打上编号，应与模架上编号一致并且方向一致，装配时对准即可不易出错。

2，A/B板加工（即动定模框加工），a：A/B板加工应保证模框的平行度和垂直度为0.02mm，b：铣床加工：螺丝孔，运水孔，机咀孔，倒角c:钳工加工：攻牙，修毛边。

3, 面板加工：铣床加工镗机咀孔或加工料嘴孔。

4, 压铸配件，顶针固定板加工：铣床加工：顶针板与B板用回针连结，B板面向上，由上而下钻顶，顶针沉头需把顶针板反过来底部向上，校正，先用钻头粗加工，铝合金压铸，再用铣刀精加工到位，压铸，倒角。

5, 底板加工：铣床加工：划线，校正，镗孔，倒角。

压铸模具使用问题分析：

致使模具失效的因素很多，既有外因（例浇铸温度高低、模具是否经预热、水剂涂料喷涂量的多少、压铸机吨位大小是否匹配、压铸压力过高、内浇口速度过快、冷却水开启未与压铸生产同步、铸件材料的种类及成分Fe的高低、铸件尺寸形状、壁厚大小、涂料类型等等）。也有内因（例模具本身材质的冶金质量、坯料的锻制工艺、模具结构设计的合理性、浇注系统设计的合理性、模具机（电加工）加工时产生的内应力、模具的热处理工艺、包括各种配合精度和光洁度要求等）。

模具若出现早期失效，则需找出是哪些内因或外因，以便今后改进。但在实际生产中，压铸机械加工，溶蚀仅是模具的局部地方，例内浇口直接冲刷的部位（型芯、型腔）易出现溶蚀现象，以及硬度偏软处易出现铝合金的粘模。

压铸配件-压铸-鑫淼金属制品(查看)由青岛鑫淼金属制品有限公司提供。青岛鑫淼金属制品有限公司坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支高素质的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。鑫淼金属——您可信赖的朋友，公司地址：青岛即墨市环秀办事处国家泊子村，联系人：宫经理。