

锌铝合金压铸件 鑫淼金属 威海合金压铸件

产品名称	锌铝合金压铸件 鑫淼金属 威海合金压铸件
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

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，锌铝合金压铸件，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），合金压铸件加工，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，威海合金压铸件，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，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，锌合金压铸件，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，再用铣刀精加工到位，倒角。
- 5，底板加工：铣床加工：划线，校正，镗孔，倒角。

压铸的生产工艺介绍：

高压注射导致填充模具的速度非常快，这样在任何部分凝固之前熔融金属就可填满整个模具。通过这种方式，就算是很难填充的薄壁部分也可以避免表面不连续性。不过这也会导致空气滞留，因为快速填充模具时空气很难逃逸。通过在分型线上安放排气口的方式可以减少这种问题，不过就算是非常精密的工艺也会在铸件中心部位残留下气孔。大多数压铸可以通过二次加工来完成一些无法通过铸造完成的结构，例如钻孔、抛光。

压铸工艺介绍：

模具是经过特别设计的，当打开模具后铸件会留在活动部分内。这样活动部分的推杆就会把铸件给推出去，推杆通常是通过压板驱动的，它会准确地用同样大小的力量同时驱动所有的推杆，这样才能保证铸件不被损坏。当铸件被推出后，压板收缩把所有的推杆收回，为下一次压铸做好准备。由于铸件脱模时仍然处于高温状态，只有推杆的数量足够多，才能保证平均到每根推杆上的压力足够小，不至于损坏铸件。不过推杆仍然会留下痕迹，因此必须仔细设计，让推杆的位置不会对铸件的运作造成过多影响。

锌铝合金压铸件-鑫淼金属(在线咨询)-威海合金压铸件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是山东青岛,铸件的见证者,多年来,公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针,满足客户需求。在鑫淼金属领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈,共创鑫淼金属更加美好的未来。