

球墨压铸柱塞头冲头 高碳钢

产品名称	球墨压铸柱塞头冲头 高碳钢
公司名称	上海徕美实业有限公司
价格	面议
规格参数	加工定制:否 材质:高碳钢 型号:40*90-----120*90
公司地址	青浦区新达路1218号1幢1层D区114室
联系电话	13501631185

产品详情

【冲头的工作状态与失效形式】：压射冲头的功能,对于卧式冷室压铸机来说,主要是把倒进压射室的金属液推入模具型腔。其前端与金属液接触,并向金属液施压,故其在高温、高压状态下工作。待铸件凝固后,再退至压射室外部,每压铸一型,冲头往复运动一次。冲头的圆柱面在压射室与浇口套内滑动,形成滑动摩擦,因此冲头必须具有耐高温及强度高和耐磨性好等性能。冲头的损坏形式主要是圆柱面磨损,当压射室表面与冲头的间隙过大时,金属液在被推动时从间隙挤出,型腔中难以快速建立起高的压力,且冲头包料卡死,此时冲头失效。

【冲头使用寿命的影响因素】：压铸机冲头的使用条件比较复杂,从而影响其使用寿命的因素也很多。除了冲头本身材质外,其加工精度、与压射室的配合间隙、压射室的表面状况、润滑状况、压射室的尺寸精度及浇口套的尺寸精度与冲头安装的同轴度、冲头的冷却条件等都会对冲头的使用寿命产生影响。

【冷却水的实时控制装置】：压铸过程中模具和冲头都需要冷却,一般情况下冲头均采用连续冷却方式。虽然连续冷却的冷却效果好,但如果水的流量、压力等参数控制不当,易使冲头温度过低,收缩过大,造成冲头与压射室的配合间隙过大,从而导致冲头失效。为此开发了一种实时的冲头冷却水控制方法。冲头冷却水的实时监控就是在压铸机上外接一个电磁阀(压铸机本身有这样功能的就不需要再外接),电磁阀受压铸机的压射信号控制,射杆每压射一次,电磁阀打开,然后延时一段时间后关闭,即采用了间歇式的冷却方式来控制冲头的温度。

联系电话 ; 13501631185 包经理

本产品的加工定制是否,材质是高碳钢,型号是40*90-----120*90,硬度是45到48度,样品或现货是现货

, 是否标准件是标准件, 标准编号是0.1, 是否进口是否, 品牌是徕美, 精度是0.001, 适用机床是压铸机
, 是否库存是库存, 是否批发是批发