

# 抽真空机-镁铝合金压铸模

产品名称	抽真空机-镁铝合金压铸模
公司名称	上海东泰机电设备工程有限公司
价格	.00/个
规格参数	作用对象:镁合金 模具分型面数目:一个 型腔数目:多型腔模具
公司地址	上海市杨浦区龙江路370号402室
联系电话	021-35093459 13311676389

## 产品详情

作用对象	镁合金	模具分型面数目	一个
型腔数目	多型腔模具	模具安装方式	固定式模具
适用范围	家电、医疗、仪表、汽车、电子、雷达、电视、航天、五金、日用品、餐具、礼品、工艺品、其他	质量体系	ISO9002

上海东泰镁铝合金真空压铸技术的应用 真空压铸的原理比较简单，但是应用时难度较大，在过去上世纪60年代就有采用真空压铸的方法来生产航空叶轮，当时该系统仅用一个与真空系统相连的大罩子将模具罩住，在压铸生产时启动该系统，由于当时的各方面条件有限，无法将整个系统全部密封起来，因此，这种结构不是真正意义上的真空压铸。

随着模具技术的不断发展，上世纪后叶，通过在模具上开设齿形集渣包，将所有排气槽都连接到齿形集渣包，再将齿形集渣包与真空系统相连接。在压铸过程中，当冲头运动越过压室的浇料口时，启动真空系统，当冲头运动停止后10~15秒时关闭真空系统。

此真空系统要求模具表面光滑，动模、静模之间加之顶杆和抽芯密封性能良好，就能取得较好的真空效果，确实减低产品的内部气孔。现阶段从瑞士和日本以及台湾推出的同步真空阀的引用到真空压铸系统中，它的原理是将模具模框边开设排气通道的齿形阀体与集渣包相连，齿形阀体打开和关闭主要是有一组带有气缸推动利用杠杆作用原理的真空阀，当铝水从集渣包到充满排气槽后，将活塞顶回，活塞正好将与真空系统相连的通道封闭，关闭阀门。在开模取出铸件后，气缸推动活塞返回到原来的位置。整个真空系统，要求当冲头通过压室浇料口的时候，开启真空泵管路阀门，此刻即时抽取模具中的空气。但是，对模具制造和维护水平要求很高，特别是与真空阀相连的模具部位，相互配合的精度要求很高。根据实际使用情况，此真空系统所达到的真空度也最高，效果最好，保证可靠。另外还有的企业采用了一套真空系统，与多台压铸机相连的真空压铸方式。

此系统能满足一般的真空压铸要求，当多台机器同时使用时，其真空度就需配足多台真空泵以最快方式

补足真空，将真空度保持一定范围内，此时就能保证达到铸件质量。

上海东泰机电设备工程有限公司整理 t:13311676389