

# 铝锅模具设计制造厂家

产品名称	铝锅模具设计制造厂家
公司名称	界首市广武镇新艳模具经销部
价格	500.00/个
规格参数	品牌:新艳 型号:xy-08 大小:可选择
公司地址	阜阳界首市光武镇苗桥行政村苗桥村
联系电话	13965723237 15178117828

## 产品详情

### (一)、铝锅模具设计筋的要求：

筋的作用是壁厚改薄后,用以提高零件的强度和刚性,防止减少铝锅模具收缩变形,以及避免工件从模具内顶出时发生变形,填充时用以作用辅助回路(金属流动的通路),压铝锅模具筋的厚度应小于所在壁的厚度,一般取该处的厚度的2/3~3/4;

### (二)、铝锅模具设计的壁厚要求：

压铝锅模具壁厚(通常称壁厚)是压铸模具工艺中一个具有特殊意义的因素,壁厚与整个工艺规范有着密切关系,如填充时间的计算、内浇口速度的选择、凝固时间的计算、模具温度梯度的分析、压力(最终比压)的作用、留模时间的长短、铝锅模具顶出温度的高低及操作效率;

a、零件壁厚偏厚会使压铝锅模具的力学性能明显下降,薄壁铝锅模具致密性好,相对提高了铝锅模具强度及耐压性;

b、铝锅模具壁厚不能太薄,太薄会造成铝液填充不良,成型困难,使铝合金熔接不好,铝锅模具表面易产生冷隔等缺陷,并给压铸工艺带来困难;压铝锅模具随壁厚的增加,其内部气孔、缩孔等缺陷增加,故在保证铝锅模具有足够强度和刚度的前提下,应尽量减小铝锅模具壁厚并保持截面的厚薄均匀一致,为了避免缩松等缺陷,对铝锅模具的厚壁处应减厚(减料),增加筋;对于大面积的平板类厚壁铝锅模具,设置筋以减少铝锅模具壁厚;

### (三)、铝锅模具的形状结构要求：

a、消除内部侧凹;

b、避免或减少抽芯部位;

c、避免型芯交叉;

合理的压铝锅模具结构不仅能简化压铸型的结构,降低制造成本,同时也改善铝锅模具质量。