

锌合金陶瓷杯盖子 合金压铸杯盖件 合金压铸厂家

产品名称	锌合金陶瓷杯盖子 合金压铸杯盖件 合金压铸厂家
公司名称	沃昌金属制品有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	虎门镇怀德大坑大埔工业区一路
联系电话	13549443252

产品详情

产品名称：锌合金陶瓷杯盖子 合金压铸杯盖件 合金压铸厂家 产品型号：woc-jj223

详细资料：

品名：锌合金工艺品

产地：广东东莞

材质：锌合金

工艺：热室压铸、重力压铸

表面处理：抛光，电镀，滴油，烤漆

用途：家居摆件

常用名称：盖子

关键词：锌合金陶瓷杯盖子，合金压铸杯盖件，合金压铸厂家

腾讯及时通讯：1119041597 咨询：13790307845杨R

造成压铸生产模具损坏的原因：在压铸生产中，模具损坏最常见的形式是裂纹、开裂。应力是导致模具损坏的主要原因。热、机械、化学、操作冲击都是产生应力之源，包括有机应力和热应力，应力产生于：

一、在模具加工制造过程中

1、毛坯锻造质量问题。有些模具只生产了几百件就出现裂纹，而且裂纹发展很快。有可能是锻造时只保证了外型尺寸，而钢材中的树枝状晶体、夹杂碳化物、缩孔、气泡等疏松缺陷沿加工方法被延伸拉长，形成流线，这种流线对以后的最后的淬火变形、开裂、使用过程中的脆裂、失效倾向影响极大。

2、在车、铣、刨等终加工时产生的切削应力，这种应力可通过中间退火来消除。

3、淬火钢磨削时产生磨削应力，磨削时产生摩擦热，产生软化层、脱碳层，降低了热疲劳强度，容易导致热裂、早期裂纹。对H13钢在精磨后，可采取加热至510-570℃，以厚度每25mm保温一小时进行消除应力退火。

4、电火花加工产生应力。模具表面产生一层富集电极元素和电介质元素的白亮层，又硬又脆，这一层本身会有裂纹，有应力。电火花加工时应采用高的频率，使白亮层减到最小，必须进行抛光方法去除，并进行回火处理，回火在三级回火温度进行。

二、模具处理过程中热处理不当，会导致模具开裂而过早报废，特别是只采用调质，不进行淬火，再进行表面氮化工艺，在压铸几千模次后会出现表面龟裂和开裂。钢淬火时产生应力，是冷却过程中的热应力与相变时的组织应力叠加的结果，淬火应力是造成变形、开裂的原因，固必须进行回火来消除应力。

三、在压铸生产过程中

模温模具在生产前应预热到一定的温度，否则当高温金属液充型时产生激冷，导致模具内外层温度梯度增大，形成热应力，使模具表面龟裂，甚至开裂。在生产过程中，模温不断升高，当模温过热时，容易产生粘模，运动部件失灵而导致模具表面损伤。应设置冷却温控系统，保持模具工作温度在一定的范围内。