

迅思铝合金压铸件 铝合金灯具外壳加工

产品名称	迅思铝合金压铸件 铝合金灯具外壳加工
公司名称	深圳市迅思科技有限公司
价格	700.00/个
规格参数	品牌:迅思压铸
公司地址	深圳市光明新区公明办事处李松荫社区第一工业区第90-6栋第一层B区
联系电话	0755-23413125 15899787030

产品详情

常见的压铸件缺陷-流痕的分析及解决办法

由于现阶段的技术水平的限制，压铸件总是有缺陷存在，暂时还无法做到完全消除，只能说做到最大限度的减少压铸件不良的产生。

这次介绍的是常见的压铸件缺陷-流痕。

流痕又叫条纹，是一种比较容易出现的压铸件缺陷，压铸铸件表面上呈现与金属液流动方向相一致的，用手感觉得出的局部下陷光滑纹路。此缺陷无向严重发展的倾向，用抛光就能去除掉压铸件的流痕。

压铸件流痕产生的原因分析：

1. 两股金属流不同步充满型而留下的痕迹。
2. 模具温度低，如锌合金压铸模具模温低于150℃。铝合金压铸模具模温低于180℃，都易产生这类缺陷。
3. 填充速度太高。
4. 涂料用量过多。

如何避免压铸件产生流痕缺陷：

1. 调整内浇口截面积或位置。
2. 调整压铸模具温度，增大溢流槽。
3. 适当调整填充速度以改变金属液填充型腔的流态。
4. 涂料使用薄而喷匀。