

光源灯罩 工矿灯套件 亚克力灯罩 led照明套件 PC透镜光源罩

产品名称	光源灯罩 工矿灯套件 亚克力灯罩 led照明套件 PC透镜光源罩
公司名称	深圳市迅思科技有限公司
价格	2.30/个
规格参数	品牌:迅思压铸 型号:定制 产地:广东
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

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，曾在上世纪60年代就采用过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、静模之间密封性能良好，能取得较好的真空效果，减低产品的内部气孔。

另外，有些压铸机公司推出了真空阀的真空压铸系统，它的原理在于模具开设较深排气通道，并与齿形集渣包相连，齿形集渣包再与带有油缸的真空阀相连。当铝水充填满排气槽后，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，活塞又返回到原来的位置。此类真空系统，设置简单，只要求当冲头通过压室浇料口的时候，机器启动真空泵，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，有的企业还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，其真空度就不一定能得到保证。

模温调节器的应用

模具温度在生产过程中对产品的质量、生产效率具有重大影响，模温不均匀或不适当，都会导致铸件尺寸不稳定、铸件顶出困难、易变形，产生热压力、粘模、表面冷隔等缺陷。

对于铝合金压铸，模具表面温度以150-250 为宜，为了使模具达到该段温度，多数压铸厂采用瓦斯喷枪加热型腔、或采用金属液低速充填型腔的方法来提高模具的温度，由于这两种方法都会导致型腔表面温度上升过快，而型块内部温度较低，因此产生了相应的内应力，模具容易产生微裂纹，既影响产品的外观质量，又降低了模具的使用寿命。

目前，国内外著名压铸厂家在使用高精度模具生产高品质的铸件时，采用模温调节器，通过对导热油加热的方法，提高模具温度。当导热油不断流过模具内管道时，使模具的温度总体均匀地提高到适宜的温度，由于导热油还可以像水一样进行冷却，当模温超过设定值时，导热油开始起冷却作用，从而使模具温度能保持在一定的范围内。通过采用模温调节器，可以保持模具温度的均匀性，提高产品表面质量和模具使用寿命。

通过应用实时监控与反馈技术、真空压铸技术、模温调节器等新技术，可以生产表面质量要求高、致密性好的压铸件，同时，延长模具使用寿命，提高生产效率，在实际生产中具有较高的使用价值。