

镁合金压铸模具 镁合金压铸模具厂家 无锡昊新模具

产品名称	镁合金压铸模具 镁合金压铸模具厂家 无锡昊新模具
公司名称	无锡昊新模具制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	新吴区鸿山街锦鸿路286号
联系电话	13812197352

产品详情

首先是一：形状精度，镁合金压铸模具厂家，具加工后的零件表面的实际几何形状与理想的几何形状的相符合程度.评定形状精度的项目有直线度、平面度、圆度、圆柱度、线轮廓等6项.形状精度是用形状公差来控制的，各项形状公差，除圆度、圆柱度分13个精度等级外，其余均分12个精度等级.1级高，12级低。

第二：位置精度，指黄江模具加工后零件有关表面之间的实际位置精度差别. 评定位置精度的项目有平行度、垂直度、倾斜度、同轴度、对称度、位置度、圆跳动和全跳动等八项.位置精度是用位置公差来控制的，各项的位置公差亦分为12个精度等级.

第三：尺寸精度，形状精度和位置精度的关系.通常在设计机器零件及规定零件加工精度时，应注意将形状误差控制在位置公差内，位置误差又应小于尺寸公差.即精密零件或零件重要表面，其形状精度要求应高于位置精度要求，位置精度要求应高于尺寸精度要求.

铝铸造分成一般来说铝合金铸造及高压铸造，人们常说的压铸就是指高压压铸，是用压铸机将熔融的铝合金型材高速的压紧模具中，并在高压下迅速制冷成型。而通常铸造又分成砂铸，重力铸造，低压铸造，脱蜡铸造，差压铸造，陶瓷型铸造，石膏型铸造等。

因此铝合金铸造就是说用通常铸造方式获得的铝合金，而压铸铝合金就是说用高压压铸工艺方法得到的铝合金。

全世界各国针对铸造铝合金及压铸铝合金的取名方式是不一样的，我国GB规范中将铸造铝合金用ZL+3位数字表达，例ZL101就是说铸造铝合金，压铸铝合金用YL+3位数字表达，例YL102；日本JIS标准中将铸造铝合金用4位字数来叙述，例AC4C，A意味着铝，C代表一个系列，4C意味着分类别；压铸铝合金用ADC+2位数字表达，镁合金压铸模具哪家好，例如用的最普遍的ADC10，镁合金压铸模具材料，ADC12；美国ASTM标准中铸造铝合金用A+3位数字表达，至少3位数字的值超过359时为压铸铝合金，小于等359

时为铸造铝合金;例用得最普遍的A380是压铸铝合金，而A356是铸造铝合金，关键用以重力铸造。

(1)加工精度要求高一副模具一般是由凹模、凸模和模架组成，有些还可能是多件拼合模块。于是上、下模的组合，镶块与型腔的组合，模块之间的拼合均要求有很高的加工精度。精密模具的尺寸精度往往达 μm 级。

(2)形面复杂有些产品如汽车覆盖件、飞机零件、玩具、家用电器，其形状的表面是由多种曲面组合而成，因此，模具型腔面就很复杂。有些曲面必须用数学计算方法进行处理。

1.jpg

(3)批量小 模具的生产不是大批量成批生产，在很多情况下往往只生产一付。

(4)工序多 模具加工中总要用到铣、镗、钻、铰和攻螺纹等多种工序。

(5)重复性投产模具的使用是有寿命的。当一付模具的使用超过其寿命时，镁合金压铸模具，就要更换新的模具，所以模具的生产往往有重复性。

(6)仿形加工模具生产中有时既没有图样，也没有数据，而且要根据实物进行仿形加工。这就要求精度高，不变形。

(7)模具材料优异，硬度高模具的主要材料多采用优质合金钢制造，特别是高寿命的模具，常采用Cr12，CrWMn等莱氏体钢制造。这类钢材从毛坯锻造、加工到热处理均有严格要求。因此加工工艺的编制就更加不容忽视，热处理变形也是加工中需认真对待的问题。

镁合金压铸模具-镁合金压铸模具厂家-无锡昊新模具(推荐商家)由无锡昊新模具制造有限公司提供。镁合金压铸模具-镁合金压铸模具厂家-无锡昊新模具(推荐商家)是无锡昊新模具制造有限公司(www.haoxinmj.com)今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：陈经理。