

安庆压铸加工 合肥文远 铝合金压铸加工

| | |
|------|---------------------|
| 产品名称 | 安庆压铸加工 合肥文远 铝合金压铸加工 |
| 公司名称 | 合肥文远机械制造有限公司 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 安徽省合肥市肥西县花岗镇工业聚集区 |
| 联系电话 | 13515666977 |

产品详情

模具温度是一个非常重要的工艺参数之一，压铸加工工艺，它不仅决定铸件质量，而且还严重影响模具使用寿命和生产效率。因此要保证参数可控，尽量采用自动温度控制系统。压铸模具温度控制是一个多种方式的结合，不能认为只采用一种温度控制方式就能控制好模具温度，要针对压铸生产过程中以及压铸模具的不同情况，安庆压铸加工，采用不同的温度控制方法。随着压铸技术的发展，新的温度控制方式也在不断的更新中，新的方法的运用肯定能进一步提升模具温度控制的水平，为生产更快、更好的压铸件做出贡献。

根据压铸模实际确定正确的模具冷却方案。正确的模具冷却方案对生产效率、铸件质量、模具寿命有极大的影响。方案应规定冷却水开1户方法，压铸几个模次开始冷却，相隔几个模次分几次把冷却水阀门开到规定开度。点冷却系统的冷却强度应由压铸工艺工程师现场调定，配合喷涂达到模具热平衡。规定对不同滑动部位，如冲头、导柱、导套、抽芯机构、推杆、复位杆等部位的不同润滑频率。

淬火温度与保温时间：要采用下限淬火加热温度，均热时间不宜过短或过长，一般由壁厚和硬度来确定均热时间。（4）淬火冷却：采用预冷方式，并通过调节气压与风速，铝合金压铸加工，有效的控制冷却速度，使之最大限度地实现理想冷却。即：预冷到850 后，增大冷却速度，快速通过“C”曲线鼻部，模温在500 以下则逐渐降低冷却速度，到Ms点以下则采用近似等温转变的冷却方式，以最大限度地减少淬火变形。模具冷却到约150 时，关闭冷却风机，让模具自然冷却。

安庆压铸加工-合肥文远-铝合金压铸加工由合肥文远机械制造有限公司提供。合肥文远机械制造有限公司（www.ahwjxzz.com）是一家从事“精密压铸,数控加工,模具开发”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“文远”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上，用户至上”的原则，使合肥文远在其它中赢得了众的客户的信任，树立了良好的企业形象。特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！