

天津鑫乾精密机械 压铸模具加工 北京压铸模具

产品名称	天津鑫乾精密机械 压铸模具加工 北京压铸模具
公司名称	天津鑫乾精密机械科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	天津市北辰区王朝南道1号
联系电话	15320196908

产品详情

铸件表面出现缺陷在压铸行业是常有的事情，而且缺陷种类多，各地名称的叫法也不相同，北京压铸模具，例如流痕，压铸模具标准，有的叫条纹。让人疑惑的是铸件流痕是怎样产生的，压铸模具厂家，有办法解决吗？

什么是铸件流痕？

铸件流痕主要特征表现为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。流痕缺陷无发展方向，用抛光方法能去除。

铸件流痕是怎样产生的？我们来看一下原因：

两股金属流不同步充满型腔而留下的痕迹。

模具温度低，如锌合金模温度 <150 ，铝合金模温度 <180 ，都易产生这类缺陷。

填充速度太高。

涂料用量过多。

铸件流痕缺陷如何排除？

调整内浇口截面积或位置。

调整模具温度，增大溢流槽。

适当调整填充速度以改变金属液填充型腔的流态。

涂料使用薄而均匀。

注塑模具浇口设计的要点可以概括如下:

- 1) 门打开部分的塑料部分，这使得材料的厚材料薄片，确保灌装部分;
- 2) 选择浇口位置，应使塑料模具充填过程是的，为了减少压力损失;
- 3) 选择浇口位置，应有利于排除空气腔;
4. 门不是熔体直接突入的腔，否则将产生回旋流，压铸模具加工，在塑料零件离开螺旋的痕迹，尤其是窄门更容易这样的缺陷;
5. 浇口位置的选择，应防止产生的塑料表面的接缝线，尤其是戒指或圆柱形塑料零件应该在门口的表面熔化铸造，额外的冷物质;
- 6) 门核心的位置6纤细的注塑模具，应远离形成核心，没有形成核心的物质流和推力变形;
- 7) 大或平塑料零件成型，为了防止翘曲、变形、缺乏物质可用于双闸门;
- 8) 门应该打开尽可能不影响塑料零件的外观，如边缘的边缘;
- 9) 门的大小取决于尺寸、形状和性能的塑料零件;
10. 多腔注塑模具的设计，结合平衡流道考虑浇口平衡，尽可能同时融化，统一收取。

冷却是整个注塑模具成型循环过程中的第三步，冷却系统的设计非常重要。成型塑料制品只有冷却固化到一定刚性，脱模后才能避免塑料制品因受到外力而产生变形。由于冷却时间占整个成型周期约70%~80%，因此设计良好的冷却系统可以大幅缩短时间，提高注塑生产率，降低成本。

脱模是整个注塑模具成型循环中的最后一个环节。虽然制品已经冷固成型，但脱模还是对制品的质量有很重要的影响，脱模方式不当，可能会导致产品在脱模时受力不均，顶出时引起产品变形等等。一般脱模的方式主要分两种：顶杆脱模、脱料板脱模。设计模具时要根据产品的结构特点选择合适的脱模方式，以保证产品质量。

天津鑫乾精密机械(图)-压铸模具加工-北京压铸模具由天津鑫乾精密机械科技有限公司提供。天津鑫乾精密机械科技有限公司 (www.tjxinqian.com) 实力雄厚，信誉可靠，在天津 天津市 的工业制品等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将引领鑫乾和您携手步入辉煌，共创美好未来！