

锌合金压铸价格 金华铝业 吉林锌合金压铸

产品名称	锌合金压铸价格 金华铝业 吉林锌合金压铸
公司名称	镇江市金华铝业有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	镇江市新区大港南233国道(葛丹公路89)号
联系电话	13905282589

产品详情

压铸模具常见问题及解决方法

压铸模具常见问题：

1) . 裂痕：

原因：

- 1 . 收缩应力 .
- 2 . 頂出或整缘时受力裂开 .

改善方式：

- 4 . 增加或缩短合模时间 .
- 5 . 增加拔模角 .
- 6 . 增加頂出銷 .
- 7 . 检查模具是否有錯位、变形 . 压铸模具
- 8 . 检查合金成分 .

- 1 . 加大圓角 .
- 2 . 检查是否有热点 .

3. 增压时间改变(冷室机) .

2). 气孔 :

原因 :

1. 空气夹杂在熔汤中 .

2. 气体的来源 : 熔解时、在料管中、在模具中、离型剂 . 压铸模具

改善方法 :

1. 检查逃气道面积是否够大 , 是否有被阻塞 , 位置是否位於最后充填的地方 .

2. 检查离型剂是否噴太多 , 模温是否太低 .

3. 使用真空 .

4. 适当的慢速 .

5. 检查流道转弯是否圆滑 , 截面积是否渐減 .

3). 冷紋 :

原因 : 熔汤前端的温度太低 , 锌合金压铸哪家好 , 相叠时有痕迹 .

改善方法 :

1. 检查壁厚是否太薄(設計或制造) , 较薄的区域应直接充填 .

2. 检查形状是否不易充填;距离太远、封閉区域(如鳍片(fin)、凸起)、被阻挡区域、圆角太小等均不易充填 . 並注意是否有肋点或冷点 .

3. 缩短充填时间 . 缩短充填时间的方法 : ...

4. 改变充填模式 .

5. 提高模温的方法 : ...

6. 提高熔汤温度 .

7. 检查合金成分 .

8. 加大逃气道可能有用 . 压铸模具

9. 加真空裝置可能有用 .

热处理过程的计算机模拟技术的成功开发和应用，使得模具的智能化热处理成为可能。由于模具生产的小批量（甚至是单件）、多品种的特性，以及对热处理性能要求高和不允许出现废品的特点，又使得模具的智能化热处理成为必须。国外工业发达国家，如美国、日本等，在真空高压气淬方面，发展的也很快，主要针对目标也是模具。

模具真空热处理中主要应用的是真空油冷淬火、真空气冷淬火和真空回火。为保持工件（如模具）真空加热的优良特性，冷却剂和冷却工艺的选择及制定非常重要，模具淬火过程主要采用油冷和气冷。对于热处理后不再进行机械加工的模具工作面，吉林锌合金压铸，淬火后尽可能采用真空回火，特别是真空淬火的工件（模具），它可以提高与表面质量相关的机械性能，如疲劳性能、表面光亮度、耐腐蚀性等。

铝及铝合金环保型化学抛光

确定开发以磷酸—硫酸为基液的环保型化学抛光新技术，锌合金压铸公司，该技术要实现NO_x的零排放且克服以往类似技术存在的质量缺陷。新技术的关键是在基液中添加一些具有特殊作用的化合物来替代硝酸。为此首先需要对铝的三酸化学抛光过程进行分析，尤其要重点研究硝酸的作用。硝酸在铝化学抛光中的主要作用是抑制点腐蚀，锌合金压铸价格，提高抛光亮度。结合在单纯磷酸—硫酸中的化学抛光试验，认为在磷酸—硫酸中添加的特殊物质应能够抑制点腐蚀、减缓全面腐蚀，同时必须具有较好的整平和光亮效果。

锌合金压铸价格-金华铝业(在线咨询)-吉林锌合金压铸由镇江市金华铝业有限公司提供。镇江市金华铝业有限公司（www.dyhdpg.com）坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支技术过硬的员工队伍，力求提供好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。金华铝业——您可信赖的朋友，公司地址：镇江市新区大港南233国道(葛丹公路89)号，联系人：孔经理。