

# 中央压铸隔离墩钢模具表面温度把控 保定玉达模具厂

产品名称	中央压铸隔离墩钢模具表面温度把控 保定玉达模具厂
公司名称	保定市玉达模具制造有限公司
价格	500.00/套
规格参数	品牌:玉达模具 型号:型号齐全 产地:河北保定
公司地址	河北省保定市清苑区闫庄乡南闫庄村
联系电话	13503120801

## 产品详情

中央压铸隔离墩钢模具表面温度把控 保定玉达模具厂 玉达

压铸模具表面温度的控制对生产高质量的铸件来说，是非常重要的。不均匀或不适当的压铸模具温度亦会导致铸件尺寸不稳定，在生产过程中顶出铸件变形，产生热压力、粘模、表面凹陷、内缩孔及热泡等缺陷。模温差异较大时，对生产周期中的变量，如填充时间、冷却时间及喷涂时间等产生不同程度的影响。

1) . 冷纹：

原因：熔汤前端的温度太低，相叠时有痕迹

改善方法：

1. 检查壁厚是否太薄(设计或制造)，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、封闭区域(如鳍片(fin)、凸起)、被阻挡区域、圆角太小等均不易充填，并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

9. 加真空装置可能有用

2). 裂痕：

原因：

1. 收缩应力

2. 顶出或整缘时受力裂开

改善方式：

1. 加大圆角

2. 检查是否有热点

3. 增压时间改变(冷室机)

4. 增加或缩短合模时间

5. 增加拔模角

6. 增加顶出销

7. 检查模具是否有错位、变形

8. 检查合金成分

3). 气孔：

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

1. 适当的慢速

2. 检查流道转弯是否圆滑，截面积是否渐减

3. 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

4. 检查离型剂是否喷太多，模温是否太低

5. 使用真空

4). 空蚀：

原因：因压力突然减小，使熔汤中的气体忽然膨胀，冲击模具，造成模具损伤

## 流道截面积勿急速变化

### 5). 缩孔：

原因：当金属由液态凝固为固态时所占的空间变小，若无金属补充便会形成缩孔，通常发生在较慢凝固处

1. 增加压力
2. 改变模具温度，局部冷却、喷离型剂、降低模温、. 有时只是改变缩孔位置，而非消缩孔

### 6). 脱皮：

1. 充填模式不良，造成熔汤重叠
2. 模具变形，造成熔汤重叠
3. 夹杂氧化层

1. 提早切换为高速
2. 缩短充填时间
3. 改变充填模式，浇口位置，浇口速度
4. 检查模具强度是否足够
5. 检查销模装置是否良好
6. 检查是否夹杂氧化层

### 7). 波纹：

原因：第一层熔汤在表面急速冷却，第二层熔汤流过未能将第一层熔解，却又有足够的融合，造成组织不同

1. 改善充填模式

### 8). 流动不良产生的孔：

原因：熔汤流动太慢、或是太冷、或是充填模式不良，因此在凝固的金属接合处有孔

1. 同改善冷纹方法
2. 检查熔汤温度是否稳定
3. 检查模具温充是否稳定

### 9). 在分模面的孔：

原因：可能是缩孔或是气孔

1. 若是缩孔，减小浇口厚度或是溢流井进口厚度
2. 冷却浇口
3. 若是气孔，注意排气或卷气问题

10). 毛边：

1. 锁模力不足
2. 模具合模不良
3. 模具强度不足
4. 熔汤温度太高

11). 缩陷：

原因：缩孔发生在压件表面下面

1. 同改善缩孔的方法
2. 局部冷却
3. 加热另一边

12). 积碳：

原因：离型剂或其他杂质积附在模具上。

1. 减小离型剂喷洒量
2. 升高模温
3. 选择适合的离型剂
4. 使用软水稀释离型剂

13). 冒泡：

原因：气体卷在铸件的表面下面

1. 减少卷气(同气孔)
2. 冷却或防低模温

14). 粘模：

1. 锌积附在模具表面
2. 熔汤冲击模具，造成模面损坏

1. 降低模具温度
2. 降低划面粗糙度
3. 加大拔模角
4. 镀膜
5. 改变充填模式
6. 降低浇口速度