

# 常用倒铝锅模具厂 贵阳常用倒铝锅模具【保春铝锅模具】厂

产品名称	常用倒铝锅模具厂 贵阳常用倒铝锅模具【保春铝锅模具】厂
公司名称	商丘市睢阳区保春铝锅模具经营部
价格	面议
规格参数	
公司地址	商丘市睢阳区威海路78号路西
联系电话	18537077870 18537077870

## 产品详情

### 铝锅

#### (1)特征

铝锅重量轻，经久耐用，加热快，导热均匀，不生锈。据了解，铝产品主要包括精炼铝(软铝)产品和铸铝(硬铝)产品，材料为铝和铝合金。表面颜色可分为白色、浅黄色和其他颜色。白色铝制品分为铸造和冲压。铸铝产品表面经过车削和机械抛光，表面为白色，但金属结构疏松，有一定的铸造缺陷。冲压后的铝制品表面经过白色、砂光和机械抛光处理，表面为自然氧化膜，膜厚度仅为0.01-0.15微米，薄而不均匀，常用倒铝锅模具厂家，容易被机械磨损划伤或磨损。然而，黄色铝产品是冲压产品，经过阳极氧化处理，在其表面形成一层淡黄色的人造氧化膜。

#### 技术条件的合理制定

合理制定工艺条件(包括硬度要求)是防止淬火变形和开裂的重要途径。局部淬火或表面淬火可以满足使用要求，尽量不需要整体淬火。对于整个淬火模具，贵阳常用倒铝锅模具，如果要求可以局部放宽，尽量不要坚持一致性。对于成本高或结构复杂的模具，常用倒铝锅模具厂，当热处理难以满足技术要求时，应改变工艺条件，适当放宽对使用寿命影响不大的要求，避免因重复修理而报废。

对于所选择的钢种，它所能达到的\*\*高硬度不能用作设计中规定的技术条件。因为\*\*高硬度通常用有限尺寸的小样品来测量，这与实际尺寸较大的模具所能达到的硬度大不相同。由于追求\*\*高硬度，经常需要提高淬火冷却速度，从而增加淬火变形和开裂的倾向。因此，以较高的硬度作为工艺条件，即使是小尺寸的模具也会给热处理操作带来一定的困难。总之，设计者应根据使用性能和选用的钢种合理制定可行的技术条件。此外，当对所选钢种提出硬度要求时，也应避免导致回火脆性的硬度范围。

模具移除、复位、型芯取出和插入以及零件移除

- 1.弹射应平稳，无卡滞和异常声音。
- 2、倾斜顶面应磨光，倾斜顶面低于芯面。
- 3.滑动部件应设有油槽，表面应氮化，处理后的表面硬度应达到HV700或以上。
- 4.所有心轴应具有旋转停止定位，每个心轴应编号。
- 5.弹射距离应由限位块限制。
- 6、回位弹簧应选用标准件，弹簧两端不得打磨、切断。
- 7.滑块和抽芯应有行程限制，小滑块受弹簧限制，常用倒铝锅模具批发，弹簧安装不方便时可使用波形螺钉。油缸抽芯必须有行程开关。
- 8.滑块抽芯一般采用斜导柱。倾斜导柱的角度应比滑块锁定面的角度小2-3度。如果滑块行程太长，应使用油缸进行拉拔。
- 9.当油缸抽芯成型部分端面被盖住时，油缸应装有自锁机构。
- 10.耐磨板应安装在滑块宽度超过150毫米的大滑块下方。耐磨板应由热处理后硬度为C50-55的T8A材料制成。耐磨板应高出大表面0.05-0.1毫米，并应制作油槽。
- 11.顶杆不应连续上下移动。
- 12.在顶杆上加倒钩。倒钩的方向应该一致。倒钩可以很容易地从产品上去除。
- 13.顶杆孔与顶杆的配合间隙、密封段长度和顶杆孔的表面粗糙度应符合相关企业标准的要求。
- 14、产品应便于操作人员拆卸。
- 15.当产品被顶出时，很容易跟随倾斜的顶出，并且顶出杆应该被开槽或蚀刻。
- 16.固定在顶杆上的顶块应牢固可靠。四周的未成形部分应加工成3-5度的斜面，下部周边应倒角。
- 17、模架上的油孔应无铁屑杂物。
- 18、回拉杆端面平整，无点焊。毛坯头底部没有垫片，点焊。
- 19.三板模具的浇口板滑动平稳，容易打开。
- 20、三板模具的限位杆应布置在模具安装方向的两侧，或在模框和拉板上，防止限位杆与操作者干涉。
- 21.油气通道应畅通，液压喷射复位应到位。
- 22.排气口应在导套底部打开。
- 23、定位销安装不能有间隙。

常用倒铝锅模具厂-贵阳常用倒铝锅模具-【保春铝锅模具】厂由商丘市睢阳区保春铝锅模具经营部提供。商丘市睢阳区保春铝锅模具经营部（[www.baochunmuju.com](http://www.baochunmuju.com)）是一家从事“铝盆模具、倒铝水壶模具、浇铸铝锅模具，各类模具”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“保春”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务为先，用户至上”的原则，使保春在模具设备中赢得了众的客户信任，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！同时本公司（[www.baochunmuju.com](http://www.baochunmuju.com)）还是从事倒铝锅模具，铝锅模具，倒锅模具的厂家，欢迎来电咨询。