

五金冲压模具加工 远创模具 五金冲压模具

| | |
|------|----------------------|
| 产品名称 | 五金冲压模具加工 远创模具 五金冲压模具 |
| 公司名称 | 天津远创模具科技有限公司 |
| 价格 | 面议 |
| 规格参数 | |
| 公司地址 | 天津市西青区中北工业园辰星路16号 |
| 联系电话 | 13642189944 |

产品详情

压铸模具表面处理新技术

近年来，各种压铸模具表面处理新技术不断涌现，五金冲压模具制造，但总的来说可以分为以下三个大类：

- (1)传统热处理工艺的改进技术;
- (2)表面改性技术，包括表面热扩渗处理、表面相变强化、电火花强化技术等;
- (3)涂镀技术，包括化学镀等。

压铸模具是模具中的一个大类。随着我国汽车摩托车工业的迅速发展，压铸行业迎来了发展的新时期，同时，五金冲压模具，也对压铸模具的综合力学性能、寿命等提出了更高的要求。在各种模具中，压铸模具的工作条件是较为苛刻的。压力铸造是使熔融金属在高压、高速下充满模具型腔而压铸成型，在工作过程中反复与炽热金属接触，因此要求压铸模具有较高的耐热疲劳、导热性耐磨性、耐蚀性、冲击韧性、红硬性、良好的脱模性等。因此，对压铸模具的表面处理技术要求较高。

天津模具时还是尽量选择一家企业同时进行设计和制造

有的企业考虑到价钱的关系，其实如果说是装修和设计在一起，这样可能付费还会比较低，如果说是单独请人做效果图画图纸，然后再继续找生产企业进行生产，这样并不省钱。

因为如果说是分开找制造设计师和制造单位，五金冲压模具加工，这样可能导致制造单位无法明确设计师的意愿。

因为在一些小的细节上沟通会比较麻烦，其次来说很多的制造模具的企业都是提供免费设计方案的，所以天津模具时还是尽量选择一家企业同时进行设计和制造。

什么是压铸件流痕？

压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。

压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。

压铸件产生缩孔和缩松缺陷的原因，都是由于金属的液态收缩和凝固收缩大于固态收缩造成的。当进行顺序凝固时，在然后凝固的地方得不到液态金属的补充，就会形成孔洞。孔洞大而集中的称为缩孔，细小而分散的则称为缩松。其防止方法有以下几个：

- 1.铸件结构要设计合理，厚薄均匀，以减小热节。
- 2.厚薄不均匀的铸件、要把厚的部分放在上面*高的地方，以便加冒口。
- 3.对铸铁可以适当增加孕育量。
- 4.正确选择浇注位置和浇注系统，以造成同时凝固或顺序凝固。砂型紧实度要合适。

五金冲压模具加工-远创模具(在线咨询)-五金冲压模具由天津远创模具科技有限公司提供。天津远创模具科技有限公司（www.tjyuanchuang.com）是从事“模具加工,压铸模具,注塑模具”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供高质量的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：王总。