

天津冲压注塑模具 远创模具公司 天津冲压注塑模具加工

产品名称	天津冲压注塑模具 远创模具公司 天津冲压注塑模具加工
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

压铸模的润滑

1、 润滑的目的

润滑作为压铸模和压铸件的分型剂，便于压铸模卸件;作为压铸模和压机的活动部分的润滑剂，减少摩擦，提高压铸模的使用寿命；此外，还可以作为压铸模的冷却剂，天津冲压注塑模具，并降低模具由于长期工作的热疲劳，天津冲压注塑模具加工，延长了模具寿命。

2、 润滑剂的要求

对于润滑剂的选用应满足如下需要:

- a. 不能使铸件在型腔中粘附；
- b.不能腐蚀模具型面的钢料；
- c.不能产生有毒的气体；
- d. 在受热时不能产生灰渣；
- e. 润滑后应均匀贴附在型腔及工作表面而不被高压金属冲走。

3、 润滑剂的配制

- a.全损耗系统用油85%-90%+石墨10%-15%；

b. 重油100%；

c. 石蜡30%+黄蜡30%+凡士林油14%+石墨26%；

d. 石墨25%+甘油20%+水玻璃5%+水50%；

4、使用润滑剂时应注意的事项

a. 润滑剂可用于型腔及可动部分表面上；

b. 润滑剂喷量每次要少，天津冲压注塑模具厂家，而且要均匀，喷涂后在型面上形成一层薄膜。

1 模具温度控制对压铸件质量的影响

1.1 模温控制的作用

1) 模温控制对合金液流的温度、流动性、填充时间、填充流态以及合金液的冷却速度、结晶状态和顺序、收缩应力等具有重要影响。

2) 模温过高，压铸件易收缩形成凹陷或表面产生气泡；模温过低，铸件表层冷凝后，又被高速液流冲破形成铸件表面缺陷，还会造成铸件收缩应力增大而产生裂纹。

3) 模温控制对延长模具寿命，天津冲压注塑模具制造，提高生产效率作用显著。模具温度梯度变化过大，形成的应力状态与频繁的应力交变，将导致模具过早开裂与变形。

4) 模温控制对压铸件出模及尺寸精度有影响。模温控制在一定范围内，铸件的收缩率相对稳定，铸件可获得良好的尺寸精度、表面质量和力学性能。

压铸件模具有时会有粘模粘料的现象出现，今天小编就来给大家介绍解决这一现象的方法。

1、检查模温是否正常，适当降低合金液浇注温度和模具温度；

2、检查脱模剂配比是否异常，尝试更换脱模剂，调试喷涂位置和喷涂量；

3、对压铸模具表面进行抛光，对已氮化过的模具，慎重抛光，防止破坏掉表面的氮化层，形成越抛越粘的情况；

天津冲压注塑模具-远创模具公司-天津冲压注塑模具加工由天津远创模具科技有限公司提供。天津冲压注塑模具-远创模具公司-天津冲压注塑模具加工是天津远创模具科技有限公司（www.tjyuanchuang.com）升级推出的，以上图片和信息仅供参考，如了解详情,请您拨打本页面或图片上的联系电话，业务联系人：王总。