湖北压铸模制造 武汉品皓

产品名称	湖北压铸模制造 武汉品皓
公司名称	武汉品皓精密制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	武汉市江夏区庙山办事处幸福村花山二路幸福二路路口武汉明亮交通设施有限公司1号厂房武汉品皓
联系电话	13554110337 13554110337

产品详情

铝压铸件局部下陷光滑纹路的原因

铝压铸件可以做出各种较复杂的形状，也可作出较高的精度和光洁度，从而很大程度的减少了铸件的机械加工量和金属铜、锌、铝或铝合金的铸造余量，不仅节约了 电力、金属材料、还大大节约了劳动成本。单页有着不可避免的缺陷，流痕就是其中之一，其特征为：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。此缺陷无发展方向，用抛光法能去处。

产生原因：

1、两股金属流不同步充满型腔而留下的痕迹。

2、模具温度低，如锌合金模温低于150°C，铝合金模温低于180°C，都易产生这类缺陷。

3、填充速度太高。

4、涂料用量过多。

排除措施：

1、调整内浇口截面积或位置。

2、调整模具温度，增大溢流槽。

3、适当调整填充速度以改变金属液填充型腔的流态。

4、涂料使用薄而均匀。

压铸模具怎么试模

压铸模具的试模使用说明：

由于压铸的试模和生产使用基本相同，我们这里主要以试模来说明使用方法。使用过程只是试模稳定后的循环过程。

1、按工艺规程，设置合理的基础压铸工艺参数。

2、模具型腔打油，均匀的喷脱模剂。

3、合摸，手动操作机器，打5一10模慢压射，看走料悄况，同时让模具逐步适应工作环境。生产时，可根据情况适当调整慢压射模数。

4、快压，根据成型情况，在现场工程技术人员及压铸技师指导下，改变不同的工艺参数，以达到的状态，得到的技术参数，以便生产时使用。

5、合金温度尽可能保持在能成型良好的温度，这样可以减少缩孔和开裂的出现，同时提高模具寿命。

6、根据形状，及时调整冷却水的流量，以及开合状态，保持合理的模具温度。有条件，能保持恒温。

7、使用过程中，及时更换易损件，同时要备用足够的易损件，以便及时更换。

压铸模具的维护和保养

压铸模具上机使用时注意事项：

A） 注意模具安装方向，模具内有侧面滑动的结构时，尽量将其运 动方向与水平方向平行或向下开启，压铸模制造，切忌放在向上开启的方向，有效地保护侧滑块的安全，防止碰伤侧芯。

B） 模具装卸前要安装好防开启锁紧块，使用主吊环，保持平衡， 防止造成不必要的伤害。

C） 压好模具后，开合模具前要拆掉防开启锁紧块。

D） 模具安装在压铸机上后，要进行空循环动作试验，目的在于检验模具上个运行机构是否灵活，定位装置是否能够有效地起作用。

E） 顶出距离调节在空模状态下调整压铸机上顶出机构的位置，使模具的顶出板和动模板限位块之间距离在5mm左右。

F） 模具如带有液压系统，接通线路后，要对行程大小进行调整，然后选择顺序动作，防止侧抽芯与闭合模动作之间产生干涉。

湖北压铸模制造-武汉品皓(在线咨询)由武汉品皓精密制造有限公司提供。行路致远，砥砺前行。武汉品皓精密制造有限公司（www.whphzz.com）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，与您一起飞跃，共同成功!