

昆明压铸铝锅模具【保春铝锅模具】报价 压铸铝锅模具价格

产品名称	昆明压铸铝锅模具【保春铝锅模具】报价 压铸铝锅模具价格
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

(1) 尽量避免尖角和厚度差异大的部分

应避免大厚度的横截面、薄边缘和尖角。应在模具厚度和厚度的交界处进行平滑过渡。这可以有效地减小模具横截面的温差，压铸铝锅模具厂，减小热应力，同时减小横截面上组织转变的不均匀性并减小组织应力。图1显示模具采用过渡圆角和过渡锥形。

(2) 适当增加工艺孔

对于一些不能保证截面均匀对称的模具，应在不影响使用性能的情况下，将不可通孔改为通孔或适当增加一些工艺孔。

尽可能使用封闭和对称的结构

当模具形状开放或不对称时，淬火后的应力分布不均匀，容易变形。因此，一般容易变形的槽型在淬火前应尽可能加强，淬火后切断。图5所示的带槽工件在淬火后静止时变形。加固后(图5中的阴影部分)，可以有效地防止淬火变形。

正确掌握淬火操作方法

工件淬火介质的正确选择确保模具均匀冷却，并沿小阻力方向进入冷却介质，将缓慢冷却表面移向液体。当模具冷却到 M_s 点以下时，应停止移动。例如，对于厚度不均匀的模具，厚的部分应先淬火；对于截面变化较大的工件，可以通过增加工艺孔、预留加强筋、在孔内塞石棉等方法来减少热处理变形。对于有凹凸面或通孔的工件，凹面和通孔应向上淬火，压铸铝锅模具价格，以排出通孔中的气泡。

工艺流程的合理安排

正确处理机械加工与热处理的关系，合理安排工艺流程，压铸铝锅模具批发，冷热加工紧密配合，昆明压铸铝锅模具，是减少模具热处理变形的有效措施。

合理安排工艺流程的关键

有些模具的变形不能仅从热处理的角度来解决，但如果一个人改变思维方式，从整个工艺过程开始，往往会得到意想不到的结果。图8示出了半圆形模具。由于形状不对称，淬火过程中会出现明显的变形。淬火前加工成一个整体环，热处理后用锯片砂轮切成两块，不仅可以降低成本，还可以减少变形。

昆明压铸铝锅模具-【保春铝锅模具】报价-压铸铝锅模具价格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）有实力，信誉好，在河南商丘的模具设备等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将促进保春和您携手步入辉煌，共创美好未来！同时本公司（www.ycslmm.cn）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。