

# 深圳重力铸造 重力铸造 重力五金

产品名称	深圳重力铸造 重力铸造 重力五金
公司名称	东莞市重力五金科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市寮步镇塘唇第二工业区
联系电话	13723570230

## 产品详情

铝铸件模具出现粘模粘料问题，有哪些解决方法？

- 1、试着在动模上磨几条横沟，0.2-0.3mm即可，中山重力铸造，翻砂铸铝件上会表现被拉的很亮，不会损坏。这样可以增加很多动模侧的包紧力，把翻砂铸铝件带到动模上。
- 2、改进浇注系统设计结构，避免合金液持续冲刷型腔壁或型芯；
- 3、修改模具冷却系统，调整压铸工艺参数，适当降低压射速度，缩短二速行程。
- 4、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，深圳重力铸造，形成越抛越粘的情况；
- 5、检查模温是否正常，重力铸造，适当降低合金液浇注温度和模具温度；
- 6、检查脱模剂配比是否异常，惠州重力铸造，尝试换脱模剂，调试喷涂位置和喷涂量。

铸造模具有如些优点与缺点：

形状复杂：凡是利用模具来成型的制品，铸造模具大多具有较复杂的几何形面，为一般加工手段所不能及的。而近代的许多塑料模具较是以具有复杂空间曲面为其典型特点，是模具制造工艺中的一大难点。

铸造模具是一种有相应形状与尺寸的类型腔工具，与模具内各种系统或辅助机构配合使用，将各种高温液态的材料(塑料或金属合金等)填充至模具型腔内，模具制造厂可生产出具有特定的形状、尺寸、功能和质量的工业零件。在电子、汽车、电机、仪器、电器、仪表、家电和通信等产品中，模具制造厂，60%-80%的零部件都要依靠模具成型。

模具制品加工企业由于产品品种多，模具替换较频繁，在完成一个生产周期后，模具一般入库保存直到下一生产周期来临时再拿出使用。但一些加工企业对模具保存不够重视，使模具在保存期内发生锈蚀、表面光洁度下降等现象，造成产品质量下降、废品率高，有些模具甚至难以再用，需重新投入大量资金另置新模，造成很大浪费。

在生产铸造模具的时候，由于钛是非常活泼的金属，在液态下，和氧、氮、氢和碳的反应相当快，因此合金熔炼需要在较高的真空或惰性气体（Ar或Ne）保护下进行。熔炼用坩埚均采用水冷铜坩埚钛元素在地壳中的储量仅次于铁、铝、铜，位居金属元素的第四位。

深圳重力铸造-重力铸造-重力五金(查看)由东莞市重力五金科技有限公司提供。东莞市重力五金科技有限公司（[www.dgzlwj.com](http://www.dgzlwj.com)）在五金模具这一领域倾注了诸多的热忱和热情，重力五金一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：王生。