

锌合金压铸件加工 东莞誉达塑胶模具公司

产品名称	锌合金压铸件加工 东莞誉达塑胶模具公司
公司名称	东莞市誉达塑胶模具有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省东莞市桥头镇桥光大道北三街5号102室
联系电话	13925741397

产品详情

这种故障主要原因是浇口锥孔光洁度差，内孔圆周方向有刀痕。其次是材料太软，使用一段时间后锥孔小端变形或损伤，以及喷嘴球面弧度太小，致使浇口料在此处产生铆头。浇口套的锥孔较难加工，应尽量采用标准件，如需自行加工，也应自制或购买专用铰刀。锥孔需经过研磨至Ra0.4以下。此外，必须设置浇口拉料杆或者浇口顶出机构。

大型模具，因各向充料速率不同，以及在装模时受模具自重的影响，产生动、定模偏移。在这几种情况时，注射时侧向偏移力将加在导柱上，开模时导柱表面拉毛，锌合金压铸件加工，损伤，严重时导柱弯曲或切断，甚至无法开模。

锌合金的电极电位很负，在含有电极电位较正的金属离子的电镀液中，氢和金属离子都能被锌置换出来，影响镀层得结合力。同时它属金属，在酸性或碱性溶液中都容易发生化学溶解。由于压铸工艺和模具设计的原因，锌合金压铸件表面往往有粗糙不平、毛刺、飞边、缩孔等表面缺陷，锌合金压铸件加工公司，并且表层是致密层，内部是疏松多孔结构。因此，必须进行机械清理、磨光和抛光，但不能过度抛磨，以免露出大量内部缺陷，锌合金压铸件加工报价，造成电镀困难并影响镀层质量。

确定分型面。分型面的位置要有利于模具加工，排气、脱模及成型操作，塑料制件的表面质量等。

确定浇注系统(主浇道、分浇道及浇口的形状、位置、大小)和排气系统(排气的方法、排气槽位置、大小)。

选择顶出方式(顶杆、顶管、推板、组合式顶出)，决定侧凹处理方法、抽芯方式。

决定冷却、加热方式及加热冷却沟槽的形状、位置、加热元件的安装部位。

根据模具材料、强度计算或者经验数据，确定模具零件厚度及外形尺寸，外

锌合金压铸件加工-东莞誉达塑胶模具公司由东莞市誉达塑胶模具有限公司提供。东莞市誉达塑胶模具有限公司 (yudasujiao.tz1288.com) 位于广东省东莞市桥头镇桥光大道北三街5号102室。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前誉达塑胶模具在机械加工中享有良好的声誉。誉达塑胶模具取得商盟认证，我们的服务和管理水平也达到了一个新的高度。誉达塑胶模具全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。