**压铸模具铝合金拆装模型**

**（共13套   平均/套￥5400元）**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **序号** | 配置名称 | 详细描述及技术要求 | **数量** |
| 1 | 斜销抽芯压铸模  XSYZM-001  240×200mm | 带斜销抽芯机构的压铸模是一种常见的压铸成型模具，该类模具结构简单。成型制品内侧有斜凹槽,模具利用开闭模动力抽芯复位,采用推杆推出制品。 | 1套 |
| 2 | 弯销延时抽芯压铸模  XSYZM-002  240×200mm | 铸件采用交叉型芯成型,设计了弯销延时抽芯机构。在分析铸件工艺性的基础上,确定了模具分型面,论述了模具工作原理。模具结构紧凑,生产效率高,成型工件满足质量要求。 | 1套 |
| 3 | 斜滑块抽芯压铸模（二次分型）  XSYZM-003  240×200mm | 该模具采用环形浇口的浇注系统,拉钩定距二次分型拉断浇口余料和斜滑块内抽芯结构,模具分型时利用开模力自动拉断浇口余料,推件过程中实现斜滑块内抽芯,解决了内抽芯、铸件脱模和去除浇口余料问题。模具结构紧凑,操作方便,型腔填充良好,铸件脱模顺利,满足生产要求。 | 1套 |
| 4 | 齿轴齿条二次抽抽芯压铸模  XSYZM-004  240×200mm | 该模具抽芯距离长、包紧力大，采用斜销-齿条-齿轮二次抽芯机构解决了这一问题。该机构先用刚性较强的斜销抽拔型芯去除包紧力，开模至一定距离，固定在定模上的齿条开始与齿轮啮合，齿轮转动带动齿条的滑块，使滑块带动型芯完成抽芯。 | 1套 |
| 5 | 活动镶块模处抽芯  XSYZM-005  240×200mm | 该模具不固定在压机上面，成型后将模具移出压机，先抽出侧型芯，再取出铸件，清理加料室后，将模具重新组合好放入压机内进行下一个循环的压缩成形。特点是模具结构简单，制造周期短，但加料、 开模、 取件等工序手工操作，模具易磨损，劳动强度大，模具质量不能太大。 | 1套 |
| 6 | 斜向定模抽芯  XSYZM-006  240×200mm | 带斜销抽芯机构的压铸模是一种常见的压铸成型模具，该类模具结构简单。成型制品内侧有斜凹槽,模具利用开闭模动力抽芯。 | 1套 |
| 7 | 双联齿轮压铸模XSYZM-007  240×200mm | 该模具抽芯距离长、包紧力大，在分析铸件工艺性的基础上,确定了模具分型面,论述了模具工作原理。模具结构紧凑,生产效率高,成型工件满足质量要求。 | 1套 |
| 8 | 发动机外壳压铸模  XSYZM-008  240×200mm | 此为典型压铸模，生产效率高,成型工件满足质量要求。 | 1套 |
| 9 | 液压转头压铸模  XSYZM-009  240×200mm | 该模开合模在机内进行，一般将上模固定在压机上。下模可沿导轨动．用定位块定位，合模时靠导向机构定位。也可按需要采用下模固定的形式，工作时则移出上模．用手工取件或卸模架取件。该结构便于放嵌件和加料，用于小批量生产，减小劳动强度。 | 1套 |
| 10 | 有线信号盒压铸模  XSYZM-010  240×200mm | 此压铸模上下模都固定在压机上，开模、合模、脱模等工序均在压机内进行，生产效率高，操作简单，劳动强度小，开模振动小，模具寿命长。但其结构复杂，成本高，且安放嵌件不方便。适用于成形批量较大或形状较大的塑件。 | 1套 |
| 11 | 外天线盖压铸模XSYZM-011  240×200mm | 该模具采用环形浇口的浇注系统,模具分型时利用开模力自动拉断浇口余料,解决铸件脱模和去除浇口余料问题。模具结构紧凑,操作方便,型腔填充良好,铸件脱模顺利,满足生产要求。 | 1套 |
| 12 | 风扇式压铸模  XSYZM-012  240×200mm | 该模具包紧力大，在分析铸件工艺性的基础上,确定了模具分型面,论述了模具工作原理。模具结构紧凑,生产效率高,成型工件满足质量要求。 | 1套 |
| 13 | 小型汽车部件压铸模  XSYZM-013  240×200mm | 此类型为精密模具，产品要求高设计合理，模具结构紧凑,操作方便,型腔填充良好,铸件脱模顺利,满足生产要求。 | 1套 |