

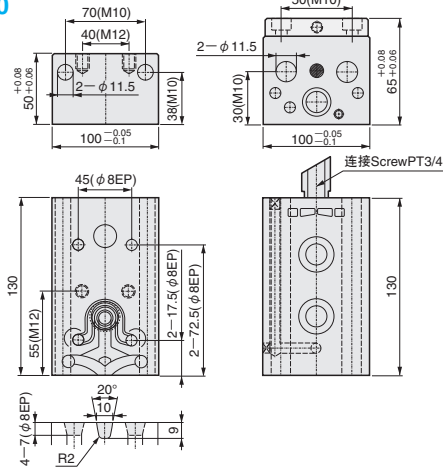
DVAL

专利申请中

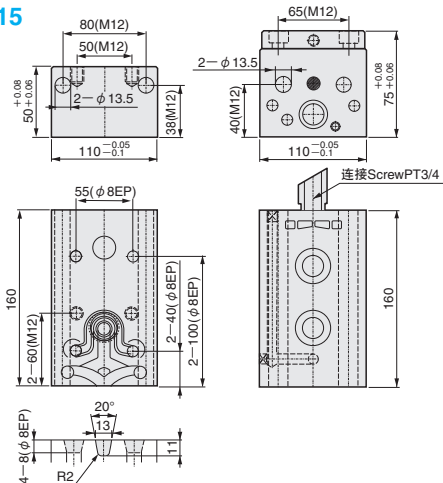


M 材质: SKD61
H 硬度: 48~52HRC
S 表面处理: 氮化处理

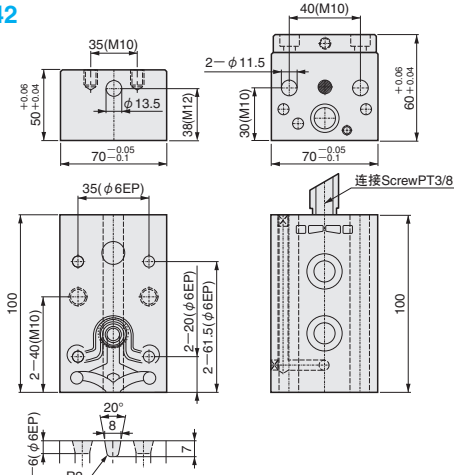
DVAL60



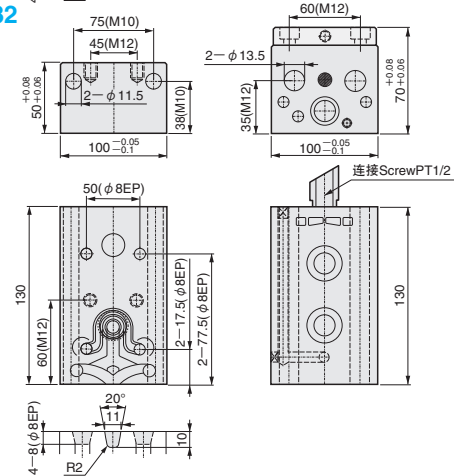
DVAL115



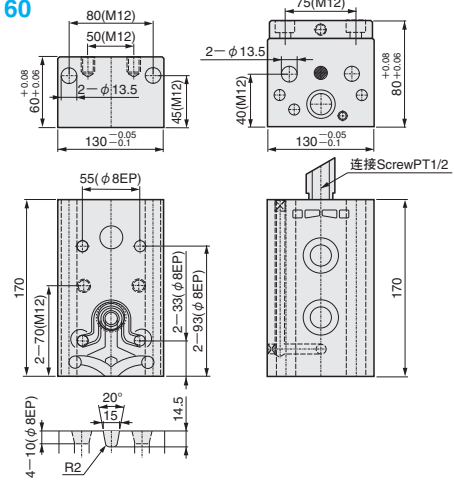
DVAL42



DVAL82



DVAL160

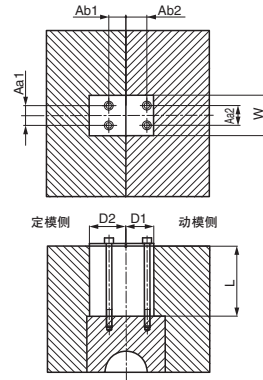


型号 Type	最小截面积(mm ²)	成型机 SIZE	压射室 SIZE
DVAL42	42	350t	φ70
DVAL60	60	500t	φ70-φ80
DVAL82	82	650t	φ80-φ100
DVAL115	115	800t	φ80-φ120
DVAL160	160	1250t	φ120-φ140

Delivery 交货期 30 天发货

Price 价格 元
询价联系方式:
http://cn.misumi-ec.com
TEL: 021-67110-8701 / FAX: 021-6710-8687
技术咨询请联系:
mold_sk@misumi.sh.cn
TEL: 021-5255-9388*6328

■ 安装方法



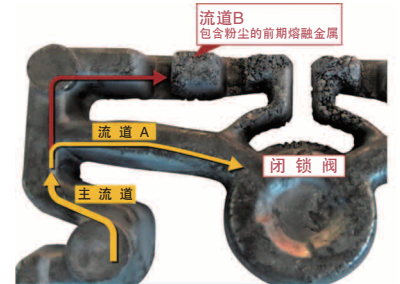
型号 Type	L	W		D1(定模侧)			D2(动模侧)			Aa1	Aa2	Ab1	Ab2
		尺寸	产品公差	模具公差	尺寸	产品公差	模具公差	尺寸	产品公差	模具公差	尺寸		
DVAL42	100	70			60	+0.06 +0.04	0 -0.02		+0.06 +0.04	0 -0.02	40 (M10)	-	38 (M12)
DVAL60	130	100			65			50			50 (M10)	70 (M10)	38 (M10)
DVAL82											60 (M12)	75 (M10)	35 (M12)
DVAL115	160	110			75	+0.08 +0.06	±0.02		+0.08 +0.06	±0.02	65 (M12)	80 (M12)	40 (M12)
DVAL160	170	130			80			60			75 (M12)	80 (M12)	45 (M12)

■ 产品特点

- 采用特殊形状, 凭借惯性定律可防止前期熔融金属进入闭锁阀, 从而防止阀门堵塞。
- 通过在受压阀套、阀门中注入空气, 可使得粉尘难以进入缝隙中。

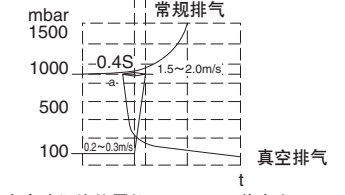
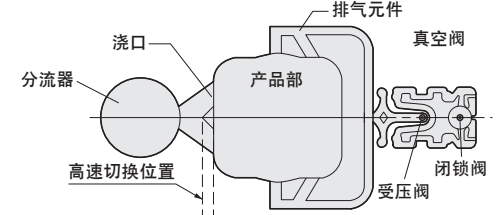
■ 结构特点

- 根据惯性定律, 向着闭锁阀的, 包括细小的粉尘在内的前期熔融金属从主流道笔直流向流道B。
- 流道B设计为凹凸形状, 在前期熔融金属到达闭锁阀之前阻挡细小粉尘。
- 高温优质铝液可从流道A旋流到闭锁阀, 从而减少阀门堵塞现象。



■ 真空抽气位置(高速切换位置的设定)

- 1) 将熔融金属注入铸造机
- 2) 压射头低速移动
- 3) 熔融金属到达浇口附近
- 4) 到达高速切换位置
 - 将到达高速切换位置约0.4秒的位置设置为抽气位置。
 - 在真空抽气位置前开始抽气时: 容易发生熔融金属提前流动现象。
 - 在真空抽气位置后开始抽气时: 容易发生气孔等次品。
 - 需要一边确认产品的品质, 一边对抽气位置进行微调。
- 5) 压射头高速移动, 熔融金属被填充进模具中
熔融金属填充至受压阀, 则闭锁阀闭合。



■ 真空抽气的开始方法、结束方法

- 通过压铸设备的信号, 真空装置变为ON, 开始抽气。请客户以上述高速切换位置为参考进行设定。
- 真空抽气的结束方法是在熔融金属充填进模具后, 通过压铸设备的信号使真空抽气变为OFF。

■ 注意事项

- <吹气>
- 模具在充填、开模、产品取出后, 应从真空装置喷出空气, 对真空阀进行吹气。
 - 发生阀门堵塞时无法喷出空气, 气管内的压力会上升。
 - 应设定为当气管内的压力超过设定压力时, 压铸设备会发出报警信号, 并停止设备的运行。
- <模具真空破坏点>
- 真空铸造的模具因其方法和结构, 各模具的真空破坏点有着较大的差异。
 - 破坏点×0.9~0.85的值, 是在该模具中求出的真空破坏点的最佳点。
 - 使用真空破坏点较低的模具进行超过限度的高真空铸造时, 会因为熔融金属的提前流动现象导致发生双重毛刺等各种问题。
 - 真空破坏点是指, 通过压铸设备合模后, 在驱动真空泵, 真空度提升后不久, 真空度会在某个固定点开始下降, 这个点就是真空破坏点。
- <成形>
- 热膨胀导致真空阀、分型面上出现毛刺时, 其厚度如为0.2mm以上, 请使用垫片等进行调整。毛刺的产生会导致真空阀动作的不稳定, 从而增加故障率。
 - 在低速或无增压高速时, 不产生熔融金属压力时, 具备强制关闭阀门的功能。低速运转时请务必使用本功能。