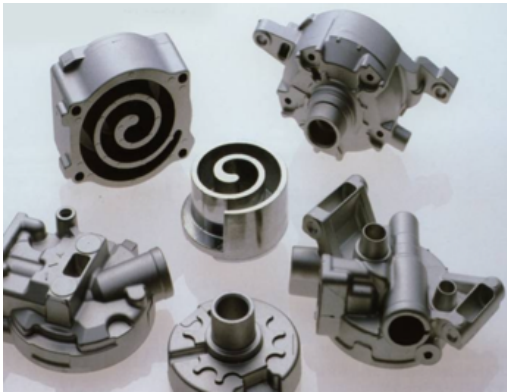


EASY CAST PF技術

改善氣孔、高真空、可T6處理、達到重鑄品質

適用特定形狀產品，有效改善鑄件的氣孔，提升產品品質，可做熱處理，加強鑄件的密度，強度。



新台通商股份有限公司

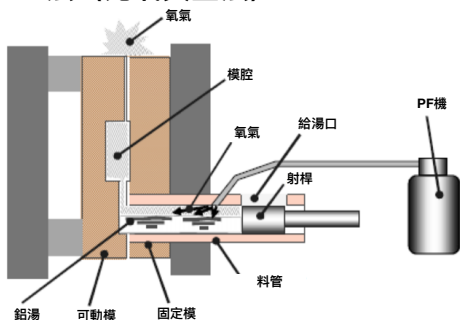
新北市汐止區新台五路一段77号17F-1
17F-1, No. 77, Xin Tai Wu Rd., Xizhi District,
New Taipei City Taiwan
TEL: +886-2-8698-2393 FAX: +886-2-8698-2395

PF充氧真空壓鑄技術

1. 各種壓鑄法平均鑄件內部含氣量

	cc/100gAL 含氣量	T6	焊接	模具特性
一般壓鑄	15 ~ 30	---	---	-----
真空壓鑄	7 ~ 15	×	×	無密封
高真空壓鑄	2 ~ 5	○	○	無滑塊 有密封
充氧壓鑄(PF法)	2 ~ 5	○	○	無氧氣

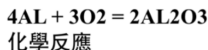
2. PF法 (充氧真空法)



模腔及料管內部

空氣

↓
氧氣



模腔內部空氣被氧氣置換掉

3. PF法動作流程

- ① 柱塞前移封鎖住料管溶湯注入口
- ② 開始吹進氧氣
- ③ 柱塞退回射出待命位置
- ④ 給湯杓注入鋁湯
- ⑤ 射出啟動完成模具充填

4. PF法注意事項

- ① PF法可有效減少料管及模腔之大氣捲入鑄件，但無法解決原本溶湯內、柱塞油、離型劑帶來之捲氣，以及製品肉厚處冷卻過程帶來之縮孔問題。
- ② 澆口速度70-90 m/s
- ③ 使用水性柱塞油
- ④ 模具溫度高於一般壓鑄
- ⑤ 澆口易侵蝕，模具壽命較短
- ⑥ 特殊進料方案限制，不適用於所有鑄件

5. 詳細內容、技術、設備需求請洽詢新台通商股份有限公司

新台通商股份有限公司

地址：新北市汐止區新台五路一段77號17F-1 TEL:+886-2-8698-2393 FAX:+886-2-8698-2395