

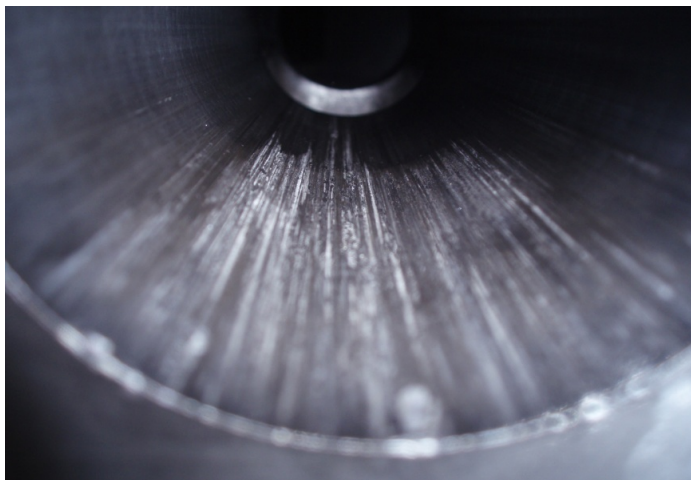
Tozero-梯度滲硫技術在鋁壓鑄的應用

嘉瑞集團-嘉瑞科技(惠州)有限公司
工藝研發及優化部 漆曉鋼

鋁壓鑄易損件

- 力勁630T，8450機台， $\text{Ø}80$ 錘頭和 $\text{Ø}80$ 料筒使用對比

料筒



錘頭



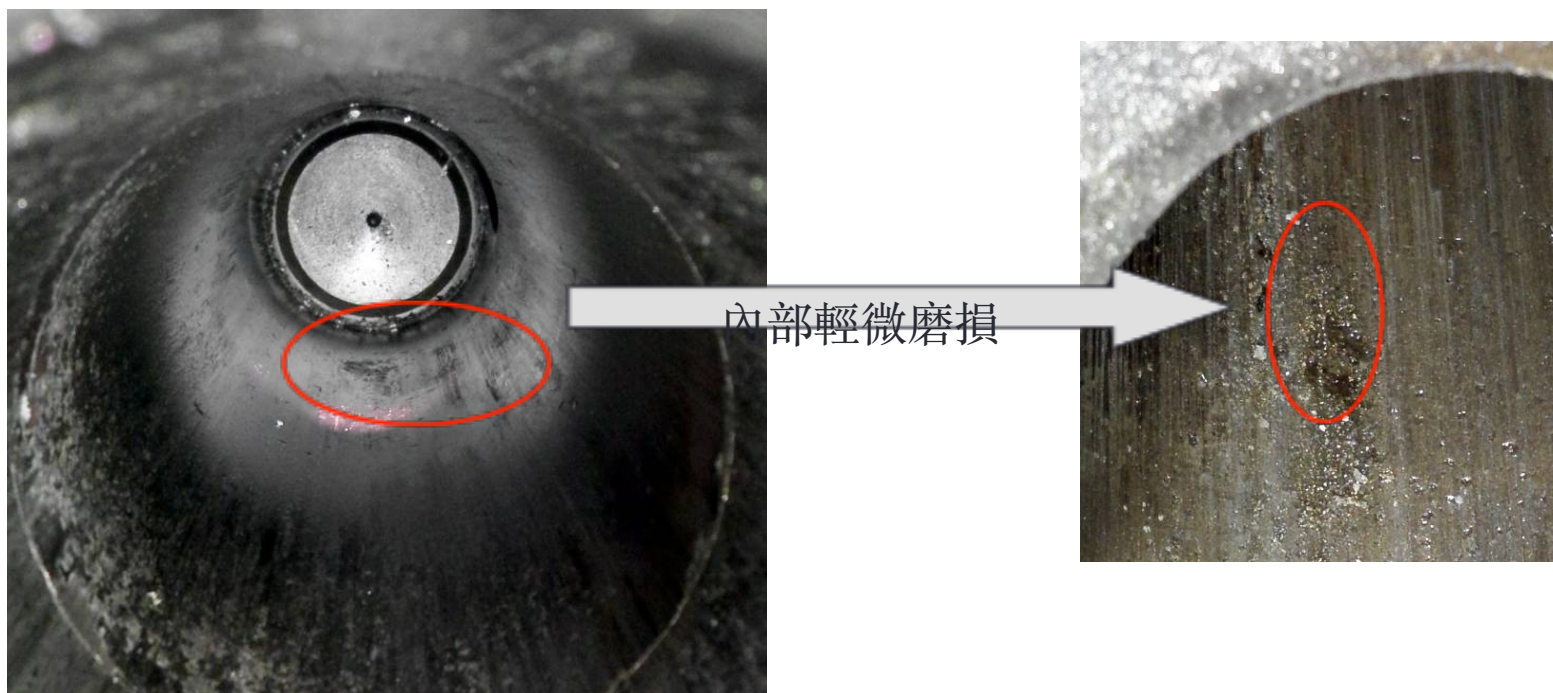
未經梯度滲硫處理，9599模次時磨損狀況，已開始卡沖頭



梯度滲硫處理，40832模次時磨損狀況，未卡沖頭，仍在使用中

鋁壓鑄易損件

料筒編號	機台噸位	料筒尺寸	處理	產量	狀態
G-008	意特1650T	Φ90	氮化	35107模次	報廢
E-006	意特1650T	Φ90	氮化+梯度滲硫	112994模次	可用



E-006 Φ90梯度滲硫料筒內孔情況

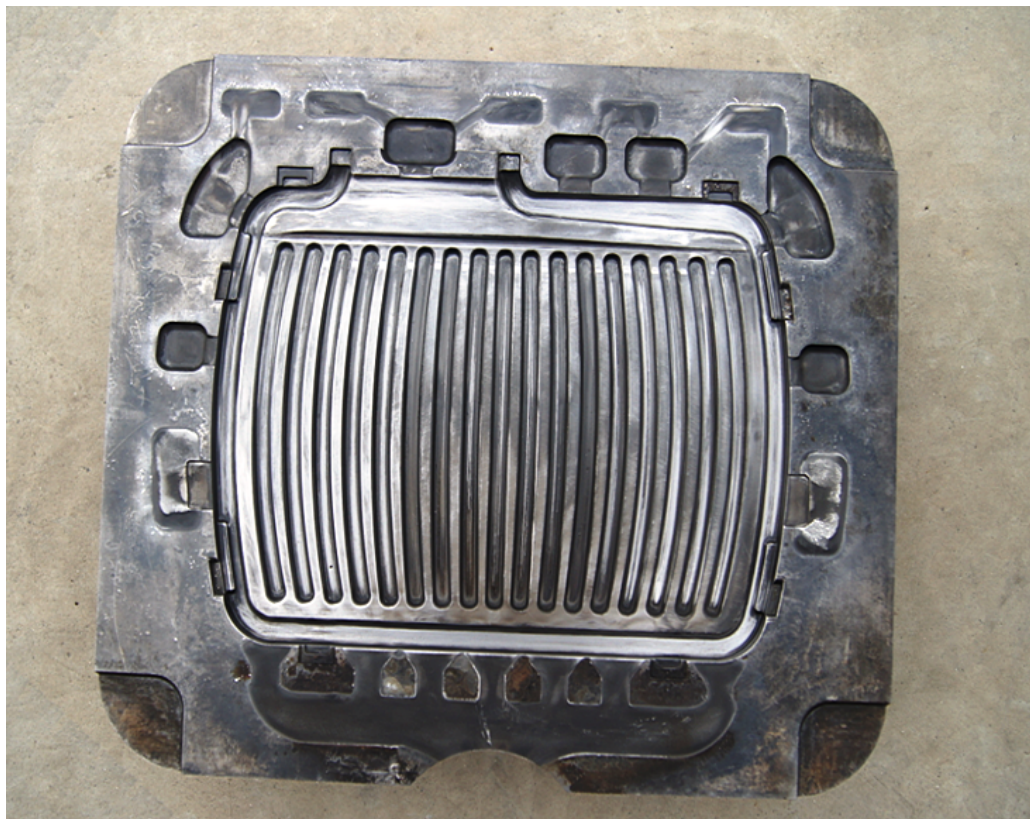
鋁壓鑄易損件

內部粘
鋁、磨損
嚴重



G-008 $\Phi 90$ 未處理料筒內孔情況

鋁壓鑄模具



- 模具採用一勝百8418
材質；

梯度滲硫處理後，使
用壽命達到80,000模
次

未報廢，品質良好。

鋁壓鑄模具

未做LGM處理，模具
生產到7000模次時斷
針，並易粘模；

LGM處理後模具生產

測試到17599模次時，
沒有斷針，粘模次數
較之前減少50%；

LGM模具在防龟裂時
壽命已经延長1.5倍，

