

# TOZERO-梯度渗硫技术在锌铝合金压铸模具 PIN 针的应用数据

我公司是一家汽车配件和高频连接器制造商。主营手机天线及其配件、光电子器件、敏感元器件及传感器、电子连接器等新型电子元器件及其配件。

压铸车间共有 21 台压铸机，吨位分别为——

热式：8T 5 台、25T 3 台、50T 2 台、58T 2 台、88T 2 台、100T 2 台、160T 2 台。

冷式：125T 2 台、280T 1 台

2014 年 8 月，在 88T、100T 两套锌合金压铸模具上，对 65225401 模具盲孔 PIN 针进行试做，得到数据跟踪如下：

8/28-8/29 共计生产 10493 模次，9/1-9/5 共计生产 23200 模次。在生产过程中品管首件和现场巡检的结果为尺寸全部合格。

在模具下机保养和机台上保养确认，PIN 上粘料很少。

PIN 针失效原因是粘料导致尺寸超公差。经过 Torero-梯度渗硫技术的应用，对粘料改善的效果非常明显。在每天产能是 3000 模次的前提下，梯度渗硫处理前大约 2 天需清理一次粘料，处理后 6~7 天清理一次。

综合这些数据，并且结合实际状况，经渗硫表面处理之后，PIN 针的寿命提高了 2~3 倍，工作效率也提高至少 2 倍

以上。目前所有的 PIN 针都开始启用梯度渗硫表面处理这道工序，并接下来料筒/锤头 / 模仁也会普遍应用。

苏州中日兴通讯有限公司

2015-06-21