

Temperatur Die

Dari Tehnik Kamus

[Related Keyword: Temperatur Die](#)

Temperatur Die

Merujuk pada temperatur permukaan die di bagian areal produk.

Pengontrolan

Perlu adanya pengontrolan untuk mempertahankan temperatur die sesuai dengan hasil casting trial guna mempertahankan kestabilan kualitas produk. Temperatur die sangat dipengaruhi oleh casting cycle dan jumlah air cooling, sehingga perlu adanya pengontrolan terhadap kedua hal ini. Umumnya, temperatur die akan menurun apabila casting cycle terlalu lambat, dan sebaliknya. Sedangkan, jumlah air cooling terlalu banyak akan menyebabkan temperatur die turun dan sebaliknya. Apabila temperatur die terlalu rendah akan menimbulkan NG seperti keriput, cold shut, miss run dan lain-lain, sebaliknya apabila terlalu tinggi akan menyebabkan waktu untuk aluminium membeku menjadi lebih panjang (lama) yang mana akan mempersulit pengambilan keluar produk dari die sehingga akhirnya justru menyebabkan NG seperti scratch, menempel serta yang lainnya. Oleh karena itu, perlu adanya standarisasi terhadap temperatur die dengan berpatokan pada temperatur benda casting.

Agar temperatur die terjaga, serta menghasilkan produk dengan kualitas yang baik dan presisi, penting untuk menjaga kontinuitas cycle casting yang stabil. Pengecekan kestabilan temperatur die paling mudah dengan melakukan perbandingan hasil pengukuran sebelum die menutup (die closing). Normalnya, temperatur disini berkisar antara 150-250 ° C. Selain itu, idealnya ada keseragaman temperatur pada keseluruhan permukaan cavity baik move maupun fix.

Untuk bagian dengan temperatur tinggi (panas) sebaiknya diberikan efek pendinginan yang cukup dengan menempatkan cooling dengan jaringan tersendiri. Sebaliknya ada kalanya [overflow](#) untuk mengantisipasi daerah dengan temperatur yang terlalu rendah (dingin).