

临沂压铸件 机械压铸件 鑫淼金属

产品名称	临沂压铸件 机械压铸件 鑫淼金属
公司名称	青岛鑫淼金属制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	青岛即墨市环秀办事处国家泊子村
联系电话	13954235988 13954235988

产品详情

为确保铸件质量、提高生产率以及做到安全生产，浇注时应严格遵守下列操作要领：

- (1) 浇包、浇注工具、炉前处理用的孕育剂、球化剂等使用前必须充分烘干，烘干后才能使用。
- (2) 浇注人员必须按要求穿好工作服，机械压铸件，并配戴防护眼镜，仪表压铸件，工作场地应通畅无阻。浇包内的金属液不宜过满，以免在输送和浇注时溢出伤人。
- (3) 正确选择浇注速度，临沂压铸件，即开始时应缓慢浇注，便于对准浇口，减少熔融金属对砂型的冲击和利于气体排出；随后快速浇注，以防止冷隔；快要浇满前又应缓慢浇注，即遵循慢、快、慢的原则。
- (4) 对于液态收缩和凝固收缩比较大的铸件，如中、大型铸钢件，浇注后要及时从浇口或冒口补浇。
- (5) 浇注时应及时将铸型中冒出的气体点燃顺气，以免由于铸型憋气而产生气孔，以及由于气体的不完全燃烧而损害人体健康和污染空气。

压铸模具需要注意的问题：

- 1、模具分型面与模板平面平行度的要求。
- 2、导柱、导套与模板垂直度的要求。
- 3、分型面上动、定模镶块平面与动定模套板高出0.1-0.05mm。
- 4、推板、复位杆与分型面平齐，一般推杆凹入0.1mm或根据用户要求。

- 5、模具上所有活动部位活动可靠，无呆滞现象pin无串动。
 - 6、滑块定位可靠，型芯抽出时与铸件保持距离，滑块与块合模后配合部位2/3以上。
 - 7、浇道粗糙度光滑，无缝。
 - 8、合模时镶块分型面局部间隙 $<0.05\text{mm}$ 。
- 九、冷却水道畅通，进出口标志。
- 10、成型表面粗糙度 $R_s=0.04$ ，无微伤。

压铸件生产工艺部分常识：

- 1、模具型腔采用专门的合金工具钢（如3Cr2W8V2）制造，即模具钢；
- 2、压铸时型腔应保持 $120-280\text{ }^\circ\text{C}$ （根据具体压铸材料决定）；
- 3、压铸机规格一般以合型力的大小来表示；

当然压铸这个工艺涉及的知识还是很多的，金属压铸件，不可能一篇小文章都能什么都懂，这次只是让大家认识了解压铸这个工艺，毕竟这是现在工厂常见的金属成型工艺。

临沂压铸件-机械压铸件-鑫淼金属(推荐商家)由青岛鑫淼金属制品有限公司提供。青岛鑫淼金属制品有限公司坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支高素质的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。鑫淼金属——您可信赖的朋友，公司地址：青岛即墨市环秀办事处国家泊子村，联系人：宫经理。