

# 铝合金压铸件——轴端盖、螺纹管、端盖

产品名称	铝合金压铸件——轴端盖、螺纹管、端盖
公司名称	慈溪市锐升机械有限公司
价格	.00/个
规格参数	品名:铸造铝合金 产地:浙江 牌号:ADC12
公司地址	慈溪市龙山镇海甸戎村
联系电话	63733046

## 产品详情

品名	铸造铝合金	产地	浙江
牌号	ADC12	铝含量	标准(%)
杂质含量	微(%)	粒度	微(目)

慈溪市锐升机械有限公司采用国内先进的压铸机组，并拥有优秀的专业技术人才和熟练的操作技工，专业为国内外的客商提供生产精密锌、铝合金压铸件以及相关的系列产品。生产的各类锌合金、铝合金压铸件重量从几十克到十几公斤，可用于汽车工程机械、发动机、通信、工具、电子、地板、机械零件等众多行业。我厂可为广大用户提供从模具开发和制造、铸件毛胚、机械加工、表面处理以及零部件装配、包装运输等一系列优质服务。我厂本着“质量第一，用户第一，诚信第一”的原则，严格把关，确保用户能100%满意！

压铸是铸造模锻的一种方法。压铸模锻工艺是一种在专用的压铸模锻机上完成的工艺。它的基本工艺过程是：金属液先低速或高速铸造充型进模具的型腔内，模具有活动的型腔面，它随着金属液的冷却过程加压锻造，既消除毛坯的缩孔缩松缺陷，也使毛坯的内部组织达到锻态的破碎晶粒。毛坯的综合机械性能得到显著的提高。另外，该工艺生产出来的毛坯，外表面光洁度达到7级（ra1.6），如冷挤压工艺或机加工出来的表面一样，有金属光泽。所以，我们将压铸模锻工艺称为“极限成形工艺”，比“无切削、少余量成形工艺”更进了一步。压铸模锻工艺还有一个优势特点是，除了能生产传统的铸造材料外，它还能用变形合金、锻压合金，生产出结构很复杂的零件。这些合金牌号包括：硬铝超硬铝合金、锻铝合金（如ly11、ly12、6061、6063、lyc、ld等）。这些材料的抗拉强度，比普通铸造合金高近一倍，对于铝合金汽车轮毂、车架等希望用更高强度耐冲击材料生产的部件，有更积极的意义。一、压铸简介 压力铸造简称压铸，是一种将熔融合金液倒入压室内，以高速充填钢制模具的型腔，并使合金液在压力下凝固而形成铸件的铸造方法。压铸区别于其它铸造方法的主要特点是高压和高速。

金属液是在压力下填充型腔的，并在更高的压力下结晶凝固，常见的压力为15—100mpa。金属液以高速充填型腔，通常在10—50米/秒，有的还可超过80米/秒，（通过内浇口导入型腔的线速度—内浇口速度），因此金属液的充型时间极短，约0.01—0.2秒（须视铸件的大小而不同）内即可填满型腔。压铸机、压铸合金与压铸模具是压铸生产的三大要素，缺一不可。所谓压铸工艺就是将这三大要素有机地加以综合运用，使能稳定地有节奏地和高效地生产出外观、内在质量好的、尺寸符合图样或协议规定要求的

合格铸件，甚至优质铸件。