

天津铝合金压铸件供应商 天津铝合金压铸件 天津鑫乾精密机械

产品名称	天津铝合金压铸件供应商 天津铝合金压铸件 天津鑫乾精密机械
公司名称	天津鑫乾精密机械科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	天津市北辰区王朝南道1号
联系电话	15320196908

产品详情

铝合金压铸件缩水是什么原因

铝合金压铸件缩水是什么原因

铝合金压铸加工为什么会缩水

1, 理由布局方面的锌合金压铸件

因为锌压铸部分太厚，由进料不良形成的收缩。铸件壁厚不均匀，天津铝合金压铸件厂家，在厚壁的攻击一些热节缩孔缩松。

由于砂芯压铸锌孔直径太小，构成一个铸孔是高温金属液加热，天津铝合金压铸件，在长期的高温条件下，降低冷凝率，锌压铸金属孔一起亮相，为气体或大气压力的砂芯的供应渠道，导致缩孔和孔壁攻击绣松。

压铸件表面处理的类型

虽然有许多表面处理可供选择，但以下是常用的表面处理。

1、电泳漆

油漆沉积，是一种利用电力将油漆产品吸引到金属表面的过程。它通常单独使用，因为它具有出色的覆盖率，但也可用作其他涂层（如粉末涂层）的底涂层。

传统上，它被用于保护等功能目的，而不是真正用于装饰目的。

诸如透明复合工艺之类的用于涂层广泛的消费品，包括珠宝、硬件、礼品、眼镜框等。

压铸件的壁厚设计、孔、拔模斜度、倒R角设计、螺纹底孔直径。

压铸产品的壁厚设计对压铸质量产生关键影响，产品壁厚均匀，壁厚有利于提高液态金属在模具中流动。太薄的壁厚压铸致密性好，但液态金属会溶接不良，天津铝合金压铸件批发，易产生裂纹，溶接痕缺陷。产品太厚压铸填充、冷凝时也会产生质量缺陷，如气孔、缩孔、缩松。因此壁厚设计要做相应的控制。孔的成型在金属冷凝时对型芯产生包紧力，容易折断，所以孔不宜过小过深

天津铝合金压铸件供应商-天津铝合金压铸件-天津鑫乾精密机械由天津鑫乾精密机械科技有限公司提供。天津鑫乾精密机械科技有限公司位于天津市北辰区王朝南道1号。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前鑫乾在工业制品中享有良好的声誉。鑫乾取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。鑫乾全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。