

新能源汽车副车架生产厂家 包氏铸造铝铸造

产品名称	新能源汽车副车架生产厂家 包氏铸造铝铸造
公司名称	浙江包氏铸造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	永康市经济开发区九鼎路579号
联系电话	13735620326

产品详情

浙江包氏铸造有限公司从事铝铸造、铝合金低压铸造、铝合金重力铸造、铝合金砂型铸造，配有单独的机加工车间。

铝合金铸造，是各种铸造工艺中被应用得广泛的一种，其特点是利用模具腔对融化的金属施加高压。同其他金属铸造技术相比，铝合金铸造的表面更为平整，尺寸更加一致。在压铸过程中，有一些常见的问题，会影响机器的正常使用和铸件的性，那么都是一些什么问题、又有怎样的解决对策呢？下面我们一起来看一下：

铝合金铸造生产过程中常见的九大问题及其解决方案：

问题1：锤头卡死

解决方案：1在生产中，经常测量温度，避免锤头、司筒温度过高；2选用优i质的、不含杂质的合金材料，避免杂质黏着在锤头上。

问题2：压射头卡在鹅颈

解决方案：等设备处于常温，尝试转动锤头，如无法转动，则换司筒，将锤头取出。如果想要快速解决卡死问题，蕞好的是换料壶。

问题3：打料时打几十模料就打不出，要等几分钟后才能继续打料

解决方案：看下料头顶端是否有亮点，如全是断面灰色，则说明堵咀了，可以将射咀温度适度调高，打离咀情况时间调低0.1到0.2秒，定模冷却水稍稍关小点。

欢迎广大新老客户来电，亲临指导，洽谈业务。包氏铸造期待成为您的长期合作伙伴！

浙江包氏铸造有限公司从事铝铸造、铝合金铸造、铸造铁件、重力铸造、低压铸造、砂型铸造、树脂砂铸造、铸造配件、铝合金铸造产品的研发、生产和加工。

包氏铸造与您分享重力铸造的优点：

- 1、铸件内部气孔少，可进行热处理。热处理后产品的强度可得到较大提高，甚至超过压铸产品。铸件内部气孔少。
- 2、产品致密性低。依靠液体自重成型，产品的致密性较压铸要低，其强度也稍差，但其延伸率较产品致密性低。
- 3、产品表面光洁度不高。浇铸产品在冷却收缩后表面容易形成类似抛丸的凹坑。
- 4、充型慢，生产效率低。其生产效率只有高压铸造的四分之一左右，导致产品成本高。
- 5、模具寿命较压铸要长，模具成本低。
- 6、工艺较简单。
- 7、不适宜生产薄壁零件。

欢迎广大新老客户来电，亲临指导，洽谈业务。包氏铸造期待成为您的长期合作伙伴！

浙江包氏铸造有限公司从事铝铸造、铝合金铸造、铸造铁件、重力铸造、低压铸造、砂型铸造、树脂砂铸造、铸造配件、铝合金铸造产品的研发、生产和加工。

包氏铸造与您分享铝铸件出现裂痕的原因：

- 1.铸件结构设计不合理，有尖角，壁的厚薄变化过于悬殊
- 2.砂型（芯）退让性不良
- 3.铸型局部过热
- 4.浇注温度过高
- 5.自铸型中取出铸件过早
- 6.热处理过热或过烧，冷却速度过激

欢迎广大新老客户来电，亲临指导，洽谈业务。包氏铸造期待成为您的长期合作伙伴！