

武汉品皓精密制造 湖北压铸件加工

产品名称	武汉品皓精密制造 湖北压铸件加工
公司名称	武汉品皓精密制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	武汉市江夏区庙山办事处幸福村花山二路幸福二路路口武汉明亮交通设施有限公司1号厂房武汉品皓
联系电话	13554110337 13554110337

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：武汉品皓精密制造有限公司

铝合金密度小、强度大，其抗拉强度与密度之比为9——15，在高温或低温下工作时，同样保持良好的力学性能。铝合金压铸时易粘模，压铸铝合金铁的质量分数一般控制在0.8%——0.9%范围可减轻粘模现象。铝合金具有良好的耐蚀性和抗氧化性，大部分铝合金在淡水、海水、硝酸盐、及各种有机物中均有良好的耐蚀性。

锌合金是以锌为基础加入其他元素组成的合金。常加的合金元素有铝、铜、镁、镉、铅、钛等低温锌合金。锌合金熔点低，流动性好，压铸件加工，易熔焊，钎焊和塑性加工，在大气中耐腐蚀，残废料便于回收和重熔；但蠕变强度低，易发生自然时效引起尺寸变化。熔融法制备，压铸或压力加工成材。按制造工艺可分为铸造锌合金和变形锌合金。

压铸模具冷却水的作用

压铸模具的生产，一般使用模具钢，再经过特殊生产加工出来的。再的模具也有使用的极限，要想耐用点，在平时多注重小细节。如果模具温度太高，模芯表面容易发生断裂，有的模具甚至热胀冷缩，直接。有的因为温度过高，模芯颜色发生改变，一旦这状态下和脱模剂混合，发生裂纹。在用这样的压铸模

具来生产，容易使压铸件变形、裂纹等缺陷。

在正确生产情况下，使用压铸模具冷却水不但提高模具使用寿命，又能减少安全事故的发生。在实际生产中，很多工厂员工为了省事，不接通冷却水管，嫌麻烦。在平时，不使用冷却水可能对工厂和个人都有危害。

压铸模具冷却水的使用可以有效地降温，避免使用脱模剂所带来的麻烦。使用冷却水降温，好处多多：减少粘模的发生、减少压铸的时间、提高使用寿命等。

铝压铸件局部下陷光滑纹路的原因

铝压铸件可以做出各种较复杂的形状，也可作出较高的精度和光洁度，从而很大程度的减少了铸件的机械加工量和金属铜、锌、铝或铝合金的铸造余量，不仅节约了电力、金属材料、还大大节约了劳动成本。单页有着不可避免的缺陷，流痕就是其中之一，其特征为：铸件表面上呈现与金属液流动方向相一致的，用手感觉得出的局部下陷光滑纹路。此缺陷无发展方向，用抛光法能去处。

产生原因：

- 1、两股金属流不同步充满型腔而留下的痕迹。
- 2、模具温度低，如锌合金模温低于150 ，铝合金模温低于180 ，都易产生这类缺陷。
- 3、填充速度太高。
- 4、涂料用量过多。

排除措施：

- 1、调整内浇口截面积或位置。
- 2、调整模具温度，增大溢流槽。
- 3、适当调整填充速度以改变金属液填充型腔的流态。
- 4、涂料使用薄而均匀。

武汉品皓精密制造(多图)-湖北压铸件加工由武汉品皓精密制造有限公司提供。武汉品皓精密制造有限公司实力不俗，信誉可靠，在湖北 武汉 的模具设备等行业积累了大批忠诚的客户。品皓精密制造带着精益求精的工作态度和不断的完善创新理念和您携手步入**，共创美好未来！