

铝压铸件加工 铝压铸件 鑫乾精密

产品名称	铝压铸件加工 铝压铸件 鑫乾精密
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

如何补救五金压铸件表面处理缺陷

欠铸

缺陷现象：

金属液未充满型腔，铸件上出现填充不完整的部位。多出现在铸件末端或狭窄深腔处。

产生原因：

合金流动不良引起：

金属液含气量高，氧化严重，以致流动性下降。

合金浇注温度及模具温度过低。

内浇口速度过低。

蓄能器内氮气压力不足。

压室充满度低，比压低。

铸件壁太薄或厚薄悬殊等设计不当。

浇注系统不良引起：

浇口位置、导流方式、内浇口股数选择不当。

内浇口截面积太小。

排气条件不良引起：

排气不畅。

涂料过多，未被烘干燃尽。

模具温度过高，型腔内气体压力较高，不易排出

压铸件气孔分析

随着汽车工业的迅速发展和汽车轻量化的要求，铝、镁等合金压铸零件明显增加，为压铸业进一步发展提供了广阔前景。由于零件的轻量化需求，对合金材料性能、产品结构和过程设计和控制的要求更加严格。

各汽车厂对压铸件的要求越来越严格，对压铸件孔隙率的要求，一般为5%~10%，对某些零件的要求甚至到了3%。针对压铸件缺陷的检测方法和检测位置，铝压铸件加工，可以在压铸机选择、模具设计和过程设计时，借助计算机模拟分析，进行试验研究，采用P-Q2软件等进行优化。

首先回答标题问题，铝压铸件生产厂家，压铸件没缺陷，只有特别简单铸件产品有可能，对于复杂铸件没有一点缺陷是不可能的，只能说铸件必须满足客户的技术要求，铝压铸件，达到满意的需求，把缺陷控制到要求范围以内，这才是合格产品目的。

其次，压铸件的缺陷都包括那些，由于各国对铸件缺陷命名不一样，所以我国所采取命名个地方也不一样，但是种类基本上是相同的。

铝压铸件加工-铝压铸件-鑫乾精密(查看)由天津鑫乾精密机械科技有限公司提供。行路致远，砥砺前行。天津鑫乾精密机械科技有限公司致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为工业制品具有竞争力的企业，与您一起飞跃，共同成功!