

铝压铸件生产厂 铝压铸件 鑫乾精密

| | |
|------|-------------------|
| 产品名称 | 铝压铸件生产厂 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

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，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，铝压铸件，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，铝压铸件厂家，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，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。

一、铸件尺寸大于或小于图纸要求的公差：1、设计模具时收缩率取值不准确或计算有误；2、模具制造不，误差大；3、铸件的设计结构不合理，如因钢性不够而产生翘曲等；4、铸件图上的公差要求超过了压铸所有达到的标准；5、合金液浇注温度和模具工作温度过高或过低；

二、压铸件尺寸调整措施：1、根据铸件结构形状和合金特性，认真选取其在模具不同位置的收缩率，铝压铸件厂，修正模具的尺寸；2、严格按图纸设计加工和验收模具；3、改进铸件的设计结构，增大刚性不足处的尺寸或改变其结构形状，增大钢性；4、从压铸工艺上采取措施，铝压铸件生产厂，如采用加强筋、加长留模时间等；5、检查顶出位置是否倾斜；6、根据试压情况，调整模温和铝温。7、调整合金液，降低其收缩量。

铝压铸件生产厂-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。天津鑫乾精密机械科技有限公司坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支高素质的员工队伍，力求提供更好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。鑫乾——您可信赖的朋友，公司地址：天津市北辰区王朝南道1号，联系人：曹总。