

压铸件加工商 鑫淼金属 淄博压铸件

产品名称	压铸件加工商 鑫淼金属 淄博压铸件
公司名称	青岛鑫淼金属制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	青岛即墨市环秀办事处国家泊子村
联系电话	13954235988 13954235988

产品详情

铸造设备和模具的造价高昂，因此压铸工艺一般只会用于批量制造大量产品。制造压铸的零部件相对来说比较容易，这一般只需要四个主要步骤，单项成本增量很低。压铸特别适合制造大量的中小型铸件，因此压铸是各种铸造工艺中使用较广泛的一种。同其他铸造技术相比，压铸的表面更为平整，拥有更高的尺寸一致性。

压铸是一种金属铸造工艺，其特点是利用模具内腔对融化的金属施加高压。模具通常是用强度更高的合金加工而成的，这个过程有些类似注塑成型。大多数压铸件都是不含铁的，例如锌、铜、铝、镁、铅、锡以及铅锡合金以及它们的合金。根据压铸类型的不同，淄博压铸件，需要使用冷室压铸机或者热室压铸机。

压铸模具需要注意的问题：

- 1、模具分型面与模板平面平行度的要求。
- 2、导柱、导套与模板垂直度的要求。
- 3、分型面上动、定模镶块平面与动定模套板高出0.1-0.05mm。
- 4、推板、复位杆与分型面平齐，一般推杆凹入0.1mm或根据用户要求。
- 5、模具上所有活动部位活动可靠，无呆滞现象pin无串动。
- 6、滑块定位可靠，型芯抽出时与铸件保持距离，滑块与块合模后配合部位2/3以上。
- 7、浇道粗糙度光滑，铜压铸件，无缝。

8、合模时镶块分型面局部间隙 $<0.05\text{mm}$ 。

九、冷却水道畅通，进出口标志。

10、成型表面粗糙度 $R_s=0.04$ ，无微伤。

对压铸成的制品状况要进行修整才能获得完善的铸件。压铸模工作温度的选择原则:1) 模具温度过低，铸件内部结构疏松，空气排出困难，难以成型;2) 模具温度过高，铸件内部结构致密，但铸件易“焊”附于模腔中，铝压铸件，粘模不易卸出铸件。同时过高的温度会使模体本身膨胀，影响铸件尺寸精度。3) 模具温度应选择在合适的范围内，一般经试验合适后，恒温控制为好。压铸成形条件的注意事项可以简单归纳为以下两方面:* 材料熔融温度、压射时模具温度及熔液温度。

压铸件加工商-鑫淼金属(在线咨询)-淄博压铸件由青岛鑫淼金属制品有限公司提供。青岛鑫淼金属制品有限公司坚持“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。鑫淼金属——您可信赖的朋友，公司地址：青岛即墨市环秀办事处国家泊子村，联系人：宫经理。