

金属件压铸 鑫淼金属 烟台压铸

产品名称	金属件压铸 鑫淼金属 烟台压铸
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

通常以冲头速度和内浇口速度两种，烟台压铸，压射速度慢速冲头推动金属液至内浇口0.3米/秒，铝合金压铸，快速内浇口填充满型腔4-9米/秒，快压射作用的影响，提高压射速度，功能转为热能，流动性好，有利于消除流痕，冷隔等缺陷，提高机械性能和珍面质量，压射速度的选项择和考虑因素:1) 具导热和比热性，凝固温度范围。模具温度低速度可低，反之速度可高。复杂的铸件采用高压射速度。内浇口速度15-70米/秒，（金属液）。冲头压射速度与内浇口速度的关系：冲头压奥射速度越高，则金属液经口速度越高。

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，精密压铸，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，需要使用冷室压铸机或者热室压铸机。

压力铸造特点介绍：

高压和高速充填压铸型是压铸的两大特点。它常用的压射比压是从几千至几万kPa，甚至高达 2×105 kPa。充填速度约在10~50m/s，有些时候甚至可达100m/s以上。充填时间很短，一般在0.01~0.2s范围内。

压铸应用范围及发展趋势：

压铸是先进的金属成型方法之一，是实现少切屑，无切屑的有效途径，应用很广，发展很快。铸件的尺

寸和重量，金属件压铸，取决于压铸机的功率。由于压铸机的功率不断增大，铸件形尺寸可以从几毫米到1~2m；重量可以从几克到数十公斤。国外可压铸直径为2m，重量为50kg的铝铸件。

金属件压铸-鑫淼金属(在线咨询)-烟台压铸由青岛鑫淼金属制品有限公司提供。行路致远，砥砺前行。青岛鑫淼金属制品有限公司致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，更矢志成为铸件具有竞争力的企业，与您一起飞跃，共同成功!