

## 机械压铸件 鑫淼金属 菏泽压铸件

|      |                         |
|------|-------------------------|
| 产品名称 | 机械压铸件 鑫淼金属 菏泽压铸件        |
| 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

压力铸造简称压铸，是一种将熔融合金液倒入压室内，以高速充填钢制模具的型腔，并使合金液在压力下凝固而形成铸件的铸造方法。压铸区别于其它铸造方法的主要特点是高压和高速。金属液是在压力下填充型腔的，菏泽压铸件，并在更高的压力下结晶凝固，常见的压力为15—100MPa。金属液以高速充填型腔，通常在10—50米/秒，有的还可超过80米/秒，金属压铸件，（通过内浇口导入型腔的线速度—内浇口速度），因此金属液的充型时间极短，约0.01—0.2秒（须视铸件的大小而不同）内即可填满型腔。

#### 压铸工艺介绍：

模具是经过特别设计的，当打开模具后铸件会留在活动部分内。这样活动部分的推杆就会把铸件给推出去，推杆通常是通过压板驱动的，它会准确地用同样大小的力量同时驱动所有的推杆，这样才能保证铸件不被损坏。当铸件被推出后，压板收缩把所有的推杆收回，为下一次压铸做好准备。由于铸件脱模时仍然处于高温状态，只有推杆的数量足够多，才能保证平均到每根推杆上的压力足够小，铝合金压铸件，不至于损坏铸件。不过推杆仍然会留下痕迹，机械压铸件，因此必须仔细设计，让推杆的位置不会对铸件的运作造成过多影响。

尽管定模型腔的光洁度打得很光，因型腔较深，仍出现粘在定模上的现象。所以在模具设计时，必须全面分析铸件的结构，熟悉压铸机的操作过程，要了解压铸机及工艺参数得以调整的可能性，掌握在不同情况下的充填特性，并考虑模具加工的方法、钻眼和固定的形式后，才能设计出切合实际、满足生产要求的模具。刚开始时已讲过，金属液的充型时间极短，金属液的比压和流速很高，这对压铸模来说工作条件极其恶劣，再加上激冷激热的交变应力的冲击作用，都对模具的使用寿命有很大影响。

机械压铸件-鑫淼金属(在线咨询)-菏泽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是从事“压铸产品,铸造产品,有色金属制品,铝合金产品,锌合金产品”的企业，公司秉承“诚信经营

，用心服务”的理念，为您提供更好的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：宫经理。