

铝件铸造加工 鑫淼金属 铸造加工

产品名称	铝件铸造加工 鑫淼金属 铸造加工
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

连续铸造（continual casting）：是一种先进的铸造方法，其原理是将熔融的金属，不断浇入一种叫做结晶器的特殊金属型中，铸造加工，凝固（结壳）了的铸件，连续不断地从结晶器的另一端拉出，它可获得任意长或特定的长度的铸件。

技术特点：1、由于金属被迅速冷却，结晶致密，铝件铸造加工，组织均匀，机械性能较好；2、节约金属，提高收得率；3、简化了工序，免除造型及其它工序，因而减轻了劳动强度；所需生产面积也大为减少；4、连续铸造生产易于实现机械化和自动化，提高生产效率。

应用：用连续铸造法可以浇注钢、铁、铜合金、铝合金、镁合金等断面形状不变的长铸件，如铸锭、板坯、棒坯、管子等。

挤压铸造(squeezing die casting)：是使液态或半固态金属在高压下凝固、流动成形，直接获得制件或毛坯的方法。它具有液态金属利用率高、工序简化和质量稳定等优点，是一种节能型的、具有潜在应用前景的金属成形技术。

工艺流程：直接挤压铸造：喷涂料、浇合金、合模、加压、保压、泄压，分模、毛坯脱模、复位；间接挤压铸造：喷涂料、合模、给料、充型、加压、保压、泄压，分模、毛坯脱模、复位。

技术特点：1、可消除内部的气孔、缩孔和缩松等缺陷；2、表面粗糙度低，精密铸造加工，尺寸精度高；3、可防止铸造裂纹的产生；4、便于实现机械化、自动化。应用：可用于生产各种类型的合金，如铝合金、锌合金、铜合金、球墨铸铁等。

热裂与冷裂：在铸件上游穿透或不穿透的裂纹（主要是曲线形状）

冷裂（主要是直线状），开裂处金属表面氧化。严格控制铝液的化学成分含量。铸件壁厚尽量均匀。提

高型砂和砂芯的退让性。浇冒口不应阻碍铸件收缩。避免壁厚的突然改变。开模不能过早，不能激冷铸件。

青岛鑫淼金属制品有限公司主要以压铸和铸造为，位于青岛近郊工业经济基础的即墨市，距青岛国际机场9公里，济青、青银高速路交界处，铝铸造加工，交通十分便利，环境理想，位置十分优越。

铝件铸造加工-鑫淼金属(在线咨询)-铸造加工由青岛鑫淼金属制品有限公司提供。铝件铸造加工-鑫淼金属(在线咨询)-铸造加工是青岛鑫淼金属制品有限公司今年新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：宫经理。