

压铸配件 鑫淼金属 烟台压铸

产品名称	压铸配件 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

定义压铸过程中，填充结束并转为增压阶段时，作用于正在凝固的金属上的比压(增压比压)，通过金属(铸件浇注系统，排溢系统)传递型腔壁面，此压力称为胀型力(又称反压力)。锁模力(即合模力)是选用压铸机时首先要确定的重要参数。计算方法当胀型力作用在分型面上时，便为分型面胀型力，而作用在型腔各个侧壁方向时，则称为侧面胀型力.胀型力可用下式表示： $P_{\text{胀型力}}=P_{\text{比压}} \times A_{\text{投影面积}}$ 式中： $P_{\text{胀型力}}$ 表示 胀型力(单位：N-牛) $P_{\text{比压}}$ 表示 增压比压(单位：Pa-帕) $A_{\text{投影面积}}$ 表示 承受胀型力的投影面积(单位 m^2 -米 2)通常情况下必须使锁模力大于计算得到的胀型力。否则，金属件压铸，在金属液压射时，压铸机械加工，模具分型面会胀开，从而产生金属飞溅，压铸配件，并使型腔中的压力无法建立，造成铸件尺寸公差难以保证，甚至难以成型。

常用的压铸合金有锌合金、铝合金、镁合金和铜合金，也有纯铝压铸的，Zn、Al、Mg是较活泼的金属元素，它们与模具材料有较好的亲和力，特别是Al易咬模。当模具硬度较高时，烟台压铸，则抗蚀性较好，而成型表面若有软点，则对抗蚀性不利。

青岛鑫淼金属建于1988年，是一座有着悠久铸造历史的企业，主要以压铸和铸造为，铸造各种型号的铜、铝、锌、铅等有色金属产品，铸造工艺以重力铸造铝件、离心铸造、砂型铸造、铸造铜、浇铸和金属模铸造为主。

压铸的生产工艺介绍：

高压注射导致填充模具的速度非常快，这样在任何部分凝固之前熔融金属就可填充满整个模具。通过这种方式，就算是很难填充的薄壁部分也可以避免表面不连续性。不过这也会导致空气滞留，因为快速填充模具时空气很难逃逸。通过在分型线上安放排气口的方式可以减少这种问题，不过就算是非常精密的工艺也会在铸件中心部位残留下气孔。大多数压铸可以通过二次加工来完成一些无法通过铸造完成的结构，例如钻孔、抛光。

压铸配件-

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。青岛鑫淼金属制品有限公司是山东青岛,铸件的见证者,多年来,公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针,满足客户需求。在鑫淼金属领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈,共创鑫淼金属更加美好的未来。