

# 济南压铸 青岛鑫淼金属制品 铝合金压铸

产品名称	济南压铸 青岛鑫淼金属制品 铝合金压铸
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

压铸有以下三方面优点：

1. 产品质量好 铸件尺寸准确度高，一般相当于6~7级，甚至可达4级；表面光洁度好，一般相当于5~8级；强度和硬度较高，强度一般比砂型铸造提高25~30%，但延伸率降低约70%；尺寸稳定，压铸加工，互换性好；可压铸薄壁复杂的铸件。例如，济南压铸，当前锌合金压铸件z小壁厚可达0.3mm；铝合金铸件可达0.5mm；z小铸出孔径为0.7mm；小螺距为0.75mm。
2. 生产效率较高 机器生产率高，例如国产J 3型卧式冷空压铸机平均八小时可压铸600~700次，小型热室压铸机平均每八小时可压铸3000~7000次；压铸型寿命长，一付压铸型，压铸钟合金，寿命可达几十万次，甚至上百万次；易实现机械化和自动化。
3. 经济效果优良 由于铸件尺寸准确，表面光洁等优点。一般不再进行机械加工而直接使用，或加工量很小，所以既提高了金属利用率，又减少了大量的加工设备和工时；铸件价格便易；可以采用组合压铸以其他金属或非金属材料。既节省装配工时又节省金属。

**溢流槽** 溢流槽要便于从铸件上去除，并尽量不损伤铸件本体。

溢流槽上开设排气槽时，需注意溢流口的位置，避免过早阻塞排气槽，使排气槽不起作用。 不应在同一个溢流槽上开设几个溢流口或开设一个很宽很厚的溢流口，以免金属液中的冷液、渣、气、涂料等从溢流槽中返回型腔，造成铸件缺陷。

本公司建于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，铝合金压铸，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、离心铸造、砂型铸造、浇铸和金属模铸造为主。

压铸压力介绍：

压力的存在就是压铸工艺与其他铸造的区别。在整个压铸过程中，压力起到了主导作用，熔融金属不仅在压力的作用下充满压室进

入浇铸系统，而填充又在压力的作用下凝固成型。在压射各个阶段，压铸配件，随着冲头位置的移动，压力也随之变化，这个变化规律会对铸件质量产生很大的影响。因此我们应对压射过程中压力的变化要有个感性的认知，这也是压铸技术的理论基础。

济南压铸-青岛鑫淼金属制品-

铝合金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。