鑫淼金属制品 离心铸造加工 铸造加工

产品名称	鑫淼金属制品 离心铸造加工 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

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，铸造加工，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，离心铸造加工，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。

离心铸造分类：

根据铸型旋转轴线的空间位置，常见的离心铸造可分为卧式离心铸造和立式离心铸造。铸型的旋转轴线处于水平状态或与水平线夹角很小(4°)时的离心铸造称为卧式离心铸造。铸型的旋转轴线处于垂直状态时的离心铸造称为立式离心铸造。铸型旋转轴线与水平线和垂直线都有较大夹角的离心铸造称为倾斜轴离心铸造，但应用很少。

青岛鑫淼金属制品有限公司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。

金属型压力铸造的主要特点是金属液在高压、高速下充填型腔，并在高压下成形、凝固，压铸件的不足之处是：因为金属液在高压、高速下充填型腔的过程中，不可避免地把型腔中的空气夹裹在铸件内部，形成皮下气孔，ZL101铝件铸造加工，所以铝合金压铸件不宜热处理，锌合金压铸件不宜表面喷塑（但可喷漆）。否则，铸件内部气孔在作上述处理加热时，将遇热膨胀而致使铸件变形或鼓泡。此外，浇铸铸

造加工，压铸件的机械切削加工余量也应取得小一些，一般在0.5mm左右，既可减轻铸件重量、减少切削加工量以降低成本，又可避免穿透表面致密层，露出皮下气孔，造成工件报废。

鑫淼金属制品(图)-离心铸造加工-铸造加工由青岛鑫淼金属制品有限公司提供。“ 压铸铝件,砂铸铝件,重力铸造铝件,铸造铜件,压铸锌合金件 ”选择青岛鑫淼金属制品有限公司，公司位于：青岛即墨市环秀办事处国家泊子村，多年来，鑫淼金属坚持为客户提供好的服务，联系人：宫经理。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。鑫淼金属期待成为您的长期合作伙伴！