

鑫淼金属制品 合金压铸件配套 淄博合金压铸件

产品名称	鑫淼金属制品 合金压铸件配套 淄博合金压铸件
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

压力的作用：

(1)比压对铸件机械性能的影响比压增大，结晶细，细晶层增厚，由于填充特性改善，表面质量提高，气孔影响减轻，从而抗拉强度提高，但延伸率有所降低。

(2)对填充条件的影响合金熔液在高比压作用下填充型腔，锌铝合金压铸件，合金温度升高，流动性改善，有利于铸件质量的提高。

比压的选择：

(1)根据铸件的强度要求考虑将铸件分为有强度要求的和一般要求的两类，对于有强度要求的，应该具有良好的致密度.这是应该采用高的增压比压。

(2)根据铸件壁厚考虑在一般情况下，合金压铸件加工，压铸薄壁铸件时，型腔中的流动阻力较大，淄博合金压铸件，内浇口也采用较薄的厚度，因此具有大的阻力，故要有较大的填充比压，才能保证达到需要的内浇口速度.对于厚壁铸件，一方面选定的内浇口速度较低，合金压铸件配套，并且金属的凝固时间较长，可以采用较小的填充比压。

低压铸造(low pressure casting)：是指使液体金属在较低压力(0.02 ~ 0.06MPa)作用下充填铸型，并在压力下结晶以形成铸件的方法。

技术特点：

1、浇注时的压力和速度可以调节，故可适用于各种不同铸型（如金属型、砂型等），铸造各种合金及各种大小的铸件；

- 2、采用底注式充型，金属液充型平稳，无飞溅现象，可避免卷入气体及对型壁和型芯的冲刷，提高了铸件的合格率；
- 3、铸件在压力下结晶，铸件组织致密、轮廓清晰、表面光洁，力学性能较高，对于大薄壁件的铸造尤为有利；
- 4、省去补缩冒口，金属利用率提高到90~98%；
- 5、劳动强度低，劳动条件好，设备简易，易实现机械化和自动化。应用：以传统产品为主（气缸头、轮毂、气缸架等）。

传统压铸工艺主要由四个步骤组成，或者称做高压压铸。这四个步骤包括模具准备、填充、注射以及落砂，它们也是各种改良版压铸工艺的基础。在准备过程中需要向模腔内喷上润滑剂，润滑剂除了可以帮助控制模具的温度之外还可以有助于铸件脱模。然后就可以关闭模具，用高压将熔融金属注射进模具内，这个压力范围大约在10到175兆帕之间。当熔融金属填充完毕后，压力就会一直保持直到铸件凝固。

鑫淼金属制品(图)-合金压铸件配套-淄博合金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为客户提供“压铸铝件,砂铸铝件,重力铸造铝件,铸造铜件,压铸锌合金件”等业务，公司拥有“鑫淼金属”等品牌，专注于铸件等行业。，在青岛即墨市环秀办事处国家泊子村的名声不错。欢迎来电垂询，联系人：宫经理。