

# 泰安压铸件 青岛鑫淼金属 锌合金压铸件

产品名称	泰安压铸件 青岛鑫淼金属 锌合金压铸件
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

压力铸造特点介绍：

高压和高速充填压铸型是压铸的两大特点。它常用的压射比压是从几千至几万kPa，甚至高达 $2 \times 105$ kPa。充填速度约在10~50m/s，有些时候甚至可达100m/s以上。充填时间很短，一般在~0.2s范围内。

压铸应用范围及发展趋势：

压铸是的金属成型方法之一，是实现少切屑，无切屑的有效途径，应用很广，发展很快。铸件的尺寸和重量，取决于压铸机的功率。由于压铸机的功率不断增大，铜压铸件，铸件形尺寸可以从几毫米到1~2 m；重量可以从几克到数十公斤。国外可压铸直径为2m，重量为50kg的铝铸件。

压铸模具使用注意提示：

损坏模具热疲劳龟裂失效 压铸生产时，模具反复受激冷激热的作用，成型表面与其内部产生变形，相互牵扯而出现反复循环的热应力，泰安压铸件，导致组织结构二损伤和丧失韧性，引发微裂纹的出现，并继续扩展，一旦裂纹扩大，还有熔融的金属液挤入，加上反复的机械应力都使裂纹加速扩展。为此，一方面压铸起始时模具必须充分预热。另外，在压铸生产过程中模具必须保持在一定的工作温度范围中，以免出现早期龟裂失效。同时，要确保模具投产前和制造中的内因不发生问题。因实际生产中，多数的模具失效是热疲劳龟裂失效。

压铸用模具要求

冷卧式模具横浇道的入口处一般应位于压室上部内径2/3以上部位，以免压室中金属液在重力作用下过

早进入横浇道，提前开始凝固。横浇道的截面积从直浇道起至内浇口应逐渐减小，为出现截面扩大，则金属液流经时会出现负压，易吸入分型面上的气体，锌合金压铸件，增加金属液流动中的涡流裹气。一般出口处截面比进口处小10-30%。横浇道应有一定的长度和深度。保持一定长度的目的是起稳流和导向的作用。若深度不够，则金属液降温快，深度过深，则因冷凝过慢，压铸件供应商，既影响生产率又增加回炉料用量。横浇道的截面积应大于内浇口的截面积，以保证金属液入型的速度。主横浇道的截面积应大于各分支横浇道的截面积。横浇道的底部两侧应做成圆角，以免出现早期裂纹，二侧面可做出5°左右的斜度。横浇道部位的表面粗糙度 Ra0.4 μm。

泰安压铸件-青岛鑫淼金属-锌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位于青岛即墨市环秀办事处国家泊子村。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前鑫淼金属在铸件中享有良好的声誉。鑫淼金属取得全网商盟认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。鑫淼金属全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。