

# 泰安压铸件 铝合金压铸件 鑫淼金属

产品名称	泰安压铸件 铝合金压铸件 鑫淼金属
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

压铸滑块加工工艺：

1，首先铣床粗加工六面，2精磨六面到尺寸要求，3铣床粗加工挂台，4挂台精磨到尺寸要求并与模架行位滑配，5铣床加工斜面，保证斜度与压紧块一致，机械压铸件，留余量飞模，6钻运水和斜导柱孔，斜导柱孔比导柱大1毫米，铝合金压铸件，并倒角，斜导柱孔斜度应比滑块斜面斜度小2度。斜导柱孔也可以在飞好模台上模后与模架一起再加工，根据不同的情况而定。

为确保铸件质量、提高生产率以及做到安全生产，浇注时应严格遵守下列操作要领：

- (1) 浇包、浇注工具、炉前处理用的孕育剂、球化剂等使用前必须充分烘干，烘干后才能使用。
- (2) 浇注人员必须按要求穿好工作服，并配戴防护眼镜，工作场地应通畅无阻。浇包内的金属液不宜过满，以免在输送和浇注时溢出伤人。
- (3) 正确选择浇注速度，即开始时应缓慢浇注，便于对准浇口，减少熔融金属对砂型的冲击和利于气体排出；随后快速浇注，以防止冷隔；快要浇满前又应缓慢浇注，即遵循慢、快、慢的原则。
- (4) 对于液态收缩和凝固收缩比较大的铸件，如中、大型铸钢件，浇注后要及时从浇口或冒口补浇。
- (5) 浇注时应及时将铸型中冒出的气体点燃顺气，以免由于铸型憋气而产生气孔，以及由于气体的不完全燃烧而损害人体健康和污染空气。

**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，泰安压铸件，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，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。

泰安压铸件-铝合金压铸件-鑫淼金属(推荐商家)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。