

铸铝机械配件汽车铝合金铸件 厂家直销铸铝压铸件

产品名称	铸铝机械配件汽车铝合金铸件 厂家直销铸铝压铸件
公司名称	沧州亚迪特铸造机械有限公司
价格	面议
规格参数	砂型铸造种类:粘土湿砂型 特种铸造种类:低压铸造 表面处理:抛丸
公司地址	中国 河北 泊头市 寺门村镇杨码头工业开发区88号
联系电话	86-03174583668 15128788099

产品详情

铸铝是以熔融状态的铝，浇注进模具内，经冷却形成所需要形状铝件的一种工艺方法。铸铝所得到的铸件，称为铸铝件。

铸铝件在铸造形成过程中，容易产生内部疏松、缩孔、气孔等缺陷，这些含有缺陷的铸件在经过机加工后，表面致密层部件被去掉而使内部的组织缺陷暴露出来。对有密封要求的汽车铸铝件，如气缸体、气缸盖、进气歧管、制动阀体等，在进行耐压密封试验时，缺陷微孔的存在将导致密封介质的渗漏造成大量废品，且这些缺陷往往机加工后经试压才能发现，从而造成工时、原材料和能源的严重浪费。为了解决汽车铸铝件废品率高的问题，挽救因上述缺陷可能报废的铸件，生产中要采取一定的处理措施，目前使用最普遍的技术是浸渗处理，即堵漏。所谓“浸渗”，就是在一定条件下把浸渗剂渗透到铸铝件的微孔隙中，经过固化后使渗入孔隙中的填料与铸件孔隙内壁连成一体，堵住微孔，使零件能满足加压、防渗及防漏等条件的工艺技术。

铸铝件的成本低、工艺性好、重熔再生节省资源和能源,所以这种材料的应用和发展持久不衰.如研究开发冲天炉-电炉双联熔炼工艺及装备;广泛采用先进的铁液脱硫、过滤技术;薄壁高强度的铸铁件制造技术;铸铁复合材料制造技术;铸铁件表面或局部强化技术;等温洋火球墨铸铁成套技术;采用金属型铸造及金属型覆砂铸造、连续铸造等特种工艺及装备等.铸铝件铸造轻合金由于具有密度小、比强度高、耐腐蚀等一系列优良特性,将更广泛地应用于航空、航天、汽车、机械等各行业.特别是在汽车工业中,为降低油耗提高能源利用率,用铝、镍合金铸件代替钢、铁铸件是长期的发展趋势.其中着重解决无污染、高效、操作简便的精炼技术,变质技术,晶粒细化技术及炉前快速检测技术.为进一步提高材料性能、最大限度发挥材料的潜能,可开发优质铝合金材料,特别是铝基复合材料以满足不同工况的性能要求;加强簇合金熔炼工艺的研究,续合金压铸与挤压铸造工艺及相关技术的开发研究;完善铁合金熔炼设备及相关技术和工艺的开发研究

本产品的砂型铸造种类是粘土湿砂型，特种铸造种类是低压铸造，表面处理是抛丸，材质是铸铝，成型工艺是高压铸造，公差是1，打样周期是1-3天，加工周期是1-3天，年剩余加工能力是10000000（件），年最大加工能力是10000000000（件）