

# 锌合金压铸件 锌合金 重力压铸

产品名称	锌合金压铸件 锌合金 重力压铸
公司名称	漳州市福昌工贸有限公司
价格	.00/个
规格参数	作用对象:锌合金 型号:AU-8 工艺类型:重力压铸
公司地址	龙海市九湖工业区
联系电话	0086 0596 2160066 13285083778

## 产品详情

作用对象	锌合金	型号	AU-8
工艺类型	重力压铸	主要加工设备	重力压铸设备
加工设备数量	7	加工能力	10000个/月
适用范围	五金、家电、汽车、电子 、日用品、礼品、工艺品 、手机	模具材质	ZINC 3#

锌合金铸造在铸锭结晶凝固时,由于受到摩擦阻力和收缩应力的作用,故有形成铸锭缺陷的倾向.这主要与铸造速度、冷却方式、铸造温度、润滑方式和液面高度、液流分配网等铸造工艺参数有关.铸造速度的控制 文献指出,铸锭液穴深度与铸造速度成正比.当铸造速度增大,铸锭液穴深度及温度梯度增大,将在液穴中心的底部出现无法补缩的液穴区段,并产生较大的收缩应力,铸锭热裂倾向增大.在水冷强度和铸造温度确定以后,铸造速度对铸锭裂纹的影响就至关重要.提高铸造速度时铸锭形成冷裂纹的倾向性降低,而使形成热裂纹的倾向增加;对于扁铸锭,提高铸造速度,使形成侧面裂纹的倾向性降低,而使形成表面裂纹的倾向性增加.这些特点在铸造塑性较低的该合金时表现得更加明显.在开始铸造时,熔体填充结晶器完毕,液压缸开始下降,铸造速度由开始的慢匀速( $v$ 开始)运行到速度不断提高,当达到设定的正常铸造速度( $v_r$ )时,保持该速度不变直到铸造结束,我们将铸造速度变化过程叫做铸造速度提升( $m$ ).

镁合金压铸件的表面处理:镁合金压铸件表面处理的目的是根据具体要求,采用合适的技术,得到符合要求的高质量的膜层.由于目前现有的各种表面处理技术还分别存在各自的问题,所以要达到此目的,应该对不同处理技术中的关键问题有所了解.化学成膜中的关键技术:由于化学成膜是完全依靠处理液与工件之间的化学反应来进行的,不象阳极氧化成膜那样有外加电压的作用,所以要形成高质量的膜层,除了要严格遵守各个环节的操作规程以外,应对压铸件表面万分的均匀性予以充分的重视.只有成分均匀的表面才能形成均匀的处理膜层,所以应确保镁合金液的成分均匀、压铸件的成分均匀、压铸件表面充分的清洁,尤其是采用成膜性能较低的无铬处理液对薄壁(小于2mm)压铸件进行处理时,对影响压铸件表面成分均匀性的合金液成分设计、压射速度、型模条件等要进行严格控制,力保压铸件表面成分的均匀、稳定.

