

二手东芝350吨铝合金压铸机怎么样日本800吨宇部压铸机

产品名称	二手东芝350吨铝合金压铸机怎么样日本800吨宇部压铸机
公司名称	蚌埠市信合压铸机有限公司
价格	.00/台
规格参数	东芝东洋宇部:型号从小到大都有 其他品牌也有:18吨——2500吨
公司地址	安徽省蚌埠市延安南路1600号蚌山科技创新园一区2号楼303
联系电话	15255201096 13669891096

产品详情

Zamak 3:良好的流动性和机械性能。应用于对机械强度要求不高的铸件，如玩具、灯具、装饰品、部分电器件。Zamak 5:良好的流动性和好的机械性能。应用于对机械强度有一定要求的铸件，如汽车配件、机电配件、机械零件、电器元件。Zamak 2:用于对机械性能有特殊要求、对硬度要求高、尺寸精度要求一般的机械零件。ZA8:良好的流动性和尺寸稳定性，但流动性较差。应用于压铸尺寸小、精度和机械强度要求很高的工件，如电器件。Superloy:流动性最佳，应用于压铸薄壁、大尺寸、精度高、形状复杂的工件，如电器元件及其箱体。不同的锌合金有不同的物理和机械特性，这样为铸件设计提供了选择的空间。

锌合金的特点1.比重大；2.铸造性能好，可以压铸形状复杂、薄壁的精密件，铸件表面光滑；3.可进行表面处理：电镀、喷涂、喷漆；4.熔化与压铸时不吸铁，不腐蚀压型，不粘模；5.有很好的常温机械性能和耐磨性；6.熔点低，在385 熔化，容易压铸成型。

锌合金的选择

选择哪一种锌合金，主要从三个方面来考虑1.铸件本身的用途，需要满足的使用性能要求

(1) 力学性能，抗拉强度，是材料断裂时的最大抗力；伸长率，是材料脆性和塑性的衡量指标；硬度，是材料表面对硬物压入或摩擦所引起的塑性变形的抗力。(2) 工作环境状态：工作温度、湿度、工件接触的介质和气密性要求。(3) 精度要求：能够达到的精度及尺寸稳定性。

2.工艺性能好(1) 铸造工艺(2) 机械加工工艺性(3) 表面处理工艺性

3.经济性好。原材料的成本与对生产装备的要求(包括熔炼设备、压铸机、模具等)，以及生产成本。锌合金成分控制合金中个元素的作用合金成分中，有效合金元素：铝、铜、镁；有害杂质元素：铅、镉、锡、铁。(1) 铝作用A.改善合金的铸造性能，增加合金的流动性，细化晶粒，引起固溶强化，提高机械性能。B.降低锌对铁的反应能力，减少对铁质材料，如鹅颈、模具、坩埚的侵蚀。铝含量控制在3.8~4.

3%。主要考虑到所要求的强度及流动性，流动性好是获得一个完整、尺寸精确、表面光滑的铸件必需的条件。（2）铜作用A.增加合金的硬度和强度；B.改善合金的抗磨损性能；C.减少晶间腐蚀。D.含铜量超过1.25%时，使压铸件尺寸和机械强度因时效而发生变化；降低合金的可延伸性。（3）镁作用A.减少晶间腐蚀B.细化合金组织，从而增加合金的强度C.改善合金的抗磨损性能D.不利：含镁量 $>0.08\%$ 时，产生热脆、韧性下降、流动性下降；易在合金熔融状态下氧化损耗。4）杂质元素铅、镉、锡使锌合金的晶间腐蚀变成十分敏感，在温、湿环境中加速了本身的晶间腐蚀，降低机械性能，并引起铸件尺寸变化。当锌合金中杂质元素铅、镉含量过高，工件刚压铸成型时，表面质量一切正常，但在室温下存放一段时间后（八周至几个月），表面出现鼓泡。（5）杂质元素铁A.铁与铝发生反应形成 Al_5Fe_2 金属间化合物，造成铝元素的损耗并形成浮渣。B.在压铸件中形成硬质点，影响后加工和抛光。C.增加合金的脆性。铁元素在锌液中的溶解度是随温度增加而增加，每一次炉内锌液温度变化都将导致铁元素过饱和（当温度下降时），或不饱和（当温度上升时）。当铁元素过饱和时，处于过饱和的铁将与合金中铝发生反应，结果是造成浮渣量增加。当铁元素不饱和时，合金对锌锅和鹅颈材料的腐蚀将会增强，以回到饱和状态。两种温度变化的一个共同结果是最终造成对铝元素的消耗，形成更多的浮渣。

本公司主要经营：新旧压铸机、自动化设备、输送带、熔炉、螺杆空压机、加工中心CNC、精雕机、数控车床、多头钻攻机、磨床、铣床、冲床、抛丸机，等.....（欢迎前来指导、采购与交流）