

铝合金压铸件车铝件铝件规格齐全

产品名称	铝合金压铸件车铝件铝件规格齐全
公司名称	曲阜市鲁澳铝业有限公司
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	山东省曲阜市时庄街道马家村
联系电话	15054779999

产品详情

luaolvye010

[铝件铸造](http://www.luaolvye.com) <http://www.luaolvye.com>

曲阜鲁澳铝业有限公司 始建于1987年，位于孔子故里——山东省曲阜市。公司是一家以经营机械配件生产加工为主的生产加工型企业，与十几家机械制造厂家配套生产，在公司客户的大力支持和信任下，经过多年的努力和拼搏，现已发展为：模具制造、低压浇铸、压铸、机械加工为一体的综合性企业。

供应聊城铸铝件铝件铸造压铸件厂家,滨州车铝件压铸铝件锌合金压铸件厂家特卖,厂家直销供应德州汽车压铸件合金压铸件汽车铸铝件,批发莱芜铝合金压铸件铝件压铸铝件生产厂家,供应济南铸铝件合金压铸件车铝件,滨州铸造铝件压铸件汽车铸铝件产品说明,泰安锌合金压铸件压铸铝件合金压铸件价格优惠,滨州汽车铸铝件铝件压铸铸造铝件规格齐全,批发泰安铝件汽车铸铝件锌合金压铸件厂家,淄博压铸铝件合金压铸件铸造铝件供应商

本公司拥有多年生产经验和雄厚的技术力量。受到广大企业、用户的一致好评，畅销全国各省市，并与多家企业合作出口，坚持“质量铸就品牌”的企业宗旨，致力于提升企业核心竞争力，秉承“诚信、共赢”的经营理念，追求可持续发展，打造强势品牌。

压铸件的铸造原理和工艺过程

1、压铸件的铸造原理和工艺过程

压力铸造是将液态或半液态金属，在高压作用下，以高的速度填充压铸模型腔，并在压力下快速凝固而获得铸件的一种方法。

压铸时常用压力是从几兆帕（即几十到几百个大气压），填充初始速度在0.5~70m/s范围内。因此，高压和高速是压铸法与其他铸造法的根本区别，也是重要特征。压铸过程循环，其压力铸造工程。填充过程原理。

2、铸造特点

生产效率高，主要是靠压铸机生产率高，可实现机械化或自动化，能压铸出从简单到相当复杂的各种铸件。与其他铸造方法相比。

产品质量好

尺寸精度高，表面粗糙度细，与其他铸造方法比较见。

力学性能好，以铝合金为例。

互换性好

轮廓清晰、压铸薄壁、复杂零件以及花纹、图案、文字等，能获得很高的清晰度。

经济效果好

经济指标优良，压力铸造与其他铸方法比较见。

3、应用范围

压力铸造是所有铸造方法中生产速度快的一种方法，应用很广，发展很快。现代工业的各个部门如汽车、拖拉机、电气仪表、电讯器材、医疗器械、日用五金以及航空航天工业等，都广泛应用。