

# 山东压铸浇铸燃气炉 同创工业炉 压铸浇铸燃气炉采购价

产品名称	山东压铸浇铸燃气炉 同创工业炉 压铸浇铸燃气炉采购价
公司名称	泰安市同创工业炉有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	山东省泰安市新泰市楼德镇埠前村中心街中段
联系电话	15275389783

## 产品详情

### 铝压铸件裂痕、变形、留痕及花纹的处理方法

以下由泰安同创工业炉有限公司分享铝压铸件的表面缺陷和预防措施，希望对您有所帮助。

#### 三、裂痕

特征及检验方法：铸件表面有成直线状或不规则形狭小不一的纹路，在外力作用下有发展趋势。冷裂—开裂处金属没被氧化。热裂—开裂处金属被氧化。

产生原因：1、合金中含铁量过高或硅的含量过低。2、合金中有害杂质的含量过高，降低了合金的可塑性。3、铝硅合金：铝硅铜合金含锌或含铜量过高;铝镁合金中含镁量过多。4、模具温度过低。5、铸件壁厚有剧烈变化之处，收缩受阻。6、留模时间过长，应力大。7、顶出时受力不均。

预防措施：1、正确控制合金成分，在某些情况下可在合金中加纯铝锭以减低合金中含镁量;或在合金中加铝硅中间合金以提高硅的含量。2、改变铸件结构，加大圆角，山东压铸浇铸燃气炉，加大脱模斜度，减少壁厚差，3、变更或增加顶出位置，压铸浇铸燃气炉报价，使顶出受力均匀。4、缩短开模或抽芯时间。5、提高模具温度(模具工作温度180°—280°)。

#### 四、变形

特征及检验方法：压铸件几何形状与图纸不符。整体变形或局部变形。

产生原因：1、铸件结构设计不良，引起收缩不均匀。2、开模过早，铸件刚性不够。3、拉模变形。4、顶杆设置不合理，顶出时受力不均匀。5、去除浇口方法不当。

预防措施：1、改善铸件结构。2、调整开模时间。3、合理设置顶杆位置和数量。4、选择合理的去除浇口方法。5、消除拉模因素。

## 五、留痕及花纹

特征及检验方法：外观检查，铸件表面上有与金属液流动方向一致的条纹，有明显可见的与金属基体颜色不一样无方向性的纹路，无发展趋势。

产生原因：1、首先进入型腔的金属液形成一个极薄的而又不完全的金属层后，被后来的金属液所弥补而留下的痕迹。2、模具温度过低。3、内浇口截面积过小及位置不当产生喷溅。4、作用于金属液上的压力不足。5、花纹：涂料和注射油用量过多。

预防措施：1、提高模具温度。2、调整内浇口截面积或位置。3、调整内浇道金属液速度及压力。4、选用合适的涂料、注射油及调整涂料注射油的用量。

我司专业制造压铸浇铸燃气炉等有色金属熔化炉，欢迎由此需要的广大客户联系我们。

## 生铝与熟铝的区别

### 生铝与熟铝的区别

铝金属主要包括熟铝、生铝及合金三大类。这些称谓均俗称，因此没有书面的严谨的质量标准。

通常情况下，熟铝指固体废料铝中全部为铝含量，基本上不含其它金属元素；生铝指固体废料铝内部成份中含有一定量的硅元素，硬度较高的废铝，合金一般指铝含量在97%以上，含有1%左右的镁元素的废铝。当然这种解释比较牵强，实际情况可能会更加复杂一些。

美国对废铝也有分类标准，但与上述说法不同。熟铝、生铝及合金的解释应该是：民间称的“生铝”是铝行业上的“铸造铝合金”它是以铝-硅为主，或再添加一些合金元素，用于铸造成型，即制品是铸件；“熟铝”是“变形铝合金”，国际上分七个合金系列，即1系列-纯铝、2系列-铝铜、3系列-铝锰、4系列-铝硅、5系列-铝镁、6系列-铝镁硅、7系列-铝锌镁，铝管材、铝棒材、铝型材、铝线、铝板、铝箔等都是变形铝合金范畴，经加工变形成形，它们包括纯铝和铝合金；“合金”不成一类，铝的产品就包括纯铝和铝合金的产品。

“生铝”和“熟铝”现在叫“铸铝”和“变形铝”。“废铝”是指经使用后废弃进入市场上的各种铝料，市场上的铝废料除了可按“生铝”（即是含硅高）和“熟铝”分之外，注意严格按合金成分分类使用。

泰安同创工业炉有限公司专业从事压铸浇铸燃气炉/化铝炉/燃气炉/电炉等工业炉的制造销售，压铸浇铸燃气炉供应价，广泛应用于合金的压铸浇铸及铸造，质量优，规格全，欢迎新老顾客电话联系或实地考察。

### 铝合金熔炼的过程

以下内容由专业制造压铸浇铸燃气炉的泰安市同创工业炉有限公司为您提供，以下为您介绍铝合金熔炼的过程，希望对行业的朋友有所帮助。

铝合金熔炼过程如下：

装炉 熔化（加铜、锌、硅等） 扒渣 加镁、铍等 搅拌 取样 调整成分 搅拌 精炼 扒渣 精炼变质及静置 铸造。

**装炉** 正确的装炉方法对减少金属的烧损及缩短熔炼时间很重要。对于反射炉，炉底铺一层铝锭，放入易烧损料，再压上铝锭。熔点较低的回炉料装上层，使它最早熔化，流下将下面的易烧损料覆盖，从而减少烧损。各种炉料应均匀平坦分布。

**熔化** 熔化过程及熔炼速度对铝锭质量有重要影响。当炉料加热至软化下榻时应适当覆盖熔剂，熔化过程中应注意防止过热，炉料熔化液面呈水平之后，压铸浇铸燃气炉采购价，应适当搅动熔体使温度一致，同时也利于加速熔化。熔炼时间过长不仅降低炉子生产效率，而且使熔体含气量增加，因此当熔炼时间超长时应对熔体进行二次精炼。

**扒渣** 当炉料全部熔化到熔炼温度时即可扒渣。扒渣前应先撒入粉状熔剂（对高镁合金应撒入无钠熔剂）。扒渣应尽量彻底，因为有浮渣存在时易污染金属并增加熔体的含气量。

**加镁与加铍** 扒渣后，即可向熔体中加入镁锭，同时应加熔剂进行覆盖。对于高镁合金，为防止镁烧损，应加入0.002%~0.02%的铍。铍可利用金属还原法从铍氟酸钠中获得，铍氟酸钠是与熔剂混合加入。

**搅拌** 在取样之前和调整成分之后应有足够的时间进行搅拌。搅拌要平稳，不破坏熔体表面氧化膜。

**取样** 熔体经充分搅拌后，应立即取样，进行炉前分析。

**调整成分** 当成分不符合标准要求时，应进行补料或冲淡。

**熔体的精炼** 变质成分不同，净化变质方法也各有不同。

山东压铸浇铸燃气炉-同创工业炉-压铸浇铸燃气炉采购价由泰安市同创工业炉有限公司提供。“熔铝炉,熔炼炉,节能电炉,熔铜炉”就选泰安市同创工业炉有限公司（[www.tongchuanglu.1688.com](http://www.tongchuanglu.1688.com)），公司位于：山东省泰安市新泰市楼德镇埠前村中心街中段，多年来，同创工业炉坚持为客户提供好的服务，联系人：薛经理。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。同创工业炉期待成为您的长期合作伙伴！