

广州压铸展、欢迎预定咨询2020广州压铸展|4月铸造展

产品名称	广州压铸展、欢迎预定咨询2020广州压铸展 4月铸造展
公司名称	FCE展览
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	中国
联系电话	15989233176

产品详情

2020第二届广州压铸及铸造展将于4月13-15日在广州琶洲国际采购中心举办，将继续紧跟世界压铸及铸造工业技术，汇聚来自世界各地压铸及铸造领域的专家学者，携手展示创新的尖端技术及压铸及铸造解决方案！

上届展会得到了参展商高度评价，认为展会在观众规模及组织管理方面取得巨大成功。有超过91%的参展商认为本届展览会的展览效果超出了预期，对观众质量和数量表示非常满意，并计划下届继续参展。有许多企业在本次展览会上当场接到订单，当场受益，用企业自己的话说：“本届展会真正发挥了交易平台的作用，使我们增加了新客户，进一步开拓了国际市场，这才是我们真正要参加的展会！”。

应广大参展商的要求，“2020第二届广州国际压铸及铸造展览会”（DFE 2020）将于2020年4月13-15日在中国广州琶洲国际采购中心隆重举行。组委会将根据压铸及铸造产业发展现状和中外市场需求，在继承和延伸上届展会成功因素及吸纳参展商提出的宝贵意见基础上，一如既往致力于为广大参展商提供一个拓展业务、技术交流、展示新产品、寻找合作伙伴的高品质、国际化的商贸平台，为全球压铸及铸造产业提供更多的合作机会，有力推动中国压铸及铸造产品全面进入全球采购体系，与世界各国压铸及铸造产业协调合作、互利共赢、共同发展进步。

展会概览

2020第二届广州国际压铸及铸造展览会

The 2th Guangzhou International Diecasting & Foundry Expo 2020

组委会联系方式：

广州中汽展览有限公司

电话：020-2919 8956 2919 8950

E-mail：2355707131@qq.com

徐妍 159 8923 3176（同微信）

诚邀贵单位隆重参展——DFE 2020

专业面向压铸及铸造行业国际品牌盛会！

时间：

2020年4月13-15日

地点：

广州琶洲国际采购中心

组织单位：

<<<展出范围

压铸：压铸机，压铸机周边设备技术，压铸模具及技术，重力压铸设备，压铸件，铸件，压铸机配件，压铸原材料、辅料耗材、合金材料，压铸软件，低压铸造机，熔炼设备，挤压压力机、液压机、油压机，后加工和表面处理技术，机械加工设备，气动设备、液动设备、机械人、机械手、智能自动化设备，材料测试、质量控制、技术研发、节能/检测/环保/安全设备、配套服务等；

铸造：铸造设备及技术，熔炼加工处理及浇注设备，造型及制芯设备，特种铸造设备，浸渗设备，铸造原材辅料，热处理炉，高中低频感应加热设备，加热和冷却新技术、新装置，铸造、锻压、热处理粉末冶金，有色金属等各类工业炉和电炉，中频无芯感应熔炼及保温炉，炉用仪表及控制系统、燃烧设备、炉用机械及附件、检测仪器仪表设备，热处理材料，工艺气氛制备系统、耐火材料，辐射管、燃烧喷嘴等。

<<<目标观众

铸造、汽车、摩托车、机械、冶金装备、船舶、轨道交通、航空航天、军工、泵业、阀门、压力容器、农机、缝纫机、内燃机、电力、核电、风力发电、IT、电子、电器、家电、通讯、照明、扶梯梯级、建筑、仪表、电动工具、灯具饰品、医疗设备、五金制品、玩具行业等。

组委会成功组建了国内外专业买家的数据库，可在会期结束为企业采购商资料及采购信息，企业可在会期咨询买家信息。

专业协会的鼎力支持，将带给企业更深远的影响力！专业会展机构，为您提供最为尊贵、周全的展会服务！

强大的广告宣传策划，百余家海内外大覆盖面的专业合作媒体群，让您一次参展则享有N多的亮相机会！我们与业内权威媒体建立了长期的合作关系。关注行业媒体，关注“2020第二届广州国际压铸及铸造展览会”！

2020第二届广州国际压铸及铸造展览会是压铸及铸造行业的饕餮盛典，众多企业参与，是行业新品发布、技术交流与贸易洽谈的首选平台，精英的汇聚之地，我们期待您的加入！

压铸的工作原理是怎么完成的？

一．压铸机的分类及其工作方式

压铸机的分类方法很多，按使用范围分为通用压铸机和专用压铸机；按锁模力大小分为小型机（4 000 kN）、中型机（4 000 kN ~ 10 000 kN）和大型机（10 000 kN）；通常，主要按机器结构和压射室（以下简称压室）的位置及其工作条件加以分类，各种类型的压铸机的名称 压铸机 热室压铸机 冷室压铸机 常规热室压铸机 卧式热室压铸机 立式冷室压铸机 卧式冷室压铸机 全立式冷室压铸机。

压铸机由哪些部分组成？

（1）合模机构驱动压铸模进行合拢和开启的动作。当模具合拢后，具有足够的力量将模具锁紧，确保在压射填充的过程中模具分型面不会胀开。锁紧模具的力即称为锁模力（又称合型力），单位为千牛（kN），是表征压铸机大小的首要参数。

（2）压射机构按规定的速度推送压室内的金属液，并有足够的能量使之流经模具内的浇道和内浇口，进而填充入模具型腔，随后保持一定的压力传递给正在凝固的金属液，直至形成铸件为止。在压射动作全部完成后，压射冲头返回复位。

（3）液压系统为压铸机的运行提供足够的动力和能量。

（4）电气控制系统控制压铸机各机构的执行动作按预定程序运行。

（5）零部件及机座所有零部件经过组合和装配，构成压铸机整体，并固定在机座上。

（6）其他装置 先进的压铸机还带有参数检测、故障报警、压铸过程监控、计算机辅助的生产信息的存储、调用、打印及其管理系统等。

（7）辅助装置根据自动化程度配备浇料、喷涂、取件等装置。立式冷室压铸机的工作方式 立式冷室压铸机的工作方式。压室7呈垂直放置，而上冲头8处于压室上方（图上方的位置），下冲头10则位于堵住喷嘴5孔口处，以免金属液浇入压室内自行流入喷嘴孔。模具的开、合动作呈水平移动，开模后，铸件留在动模。

工作步骤如下：

（1）合拢模具；

（2）以人工或其他方式将金属液浇入压室；

（3）上冲头以较低的压射速度下移，进入压室内及至刚接触金属液液面；

（4）上冲头转为较高的压射速度压下，而下冲头则与上冲头保持着中间一段存有金属液的相对距离同步地快速下移；

（5）当下冲头下移至让出喷嘴孔口时，正好下到最底部而被撑住；于是，上、下冲头一同挤压金属液高速向喷嘴孔（直浇道6的一部分）喷射；

（6）金属液通过由喷嘴、浇口套4、定模的锥孔和分流器2组成的直浇道6，从内浇口3填充进入模具型腔；

（7）填充完毕，但上冲头仍保持一定的压力，直至型腔内的金属液完全凝固成铸件1为止；浇道和压

室内的金属液分别凝固为直浇口和余料饼9；

(8) 上冲头提升复位；同时，下冲头向上动作，将尚与直浇口相连的余料饼切离；

(9) 下冲头继续上升，把余料饼举出压室顶面，再以人工或其他方式取走；

(10) 下冲头下移复位至堵住喷嘴孔口；

(11) 打开模具，压铸件和直浇口一同留在动模上，随即顶出并取出压铸件；一旦切离余料饼之后，开模动作可以立即执行，也可以稍缓至适当的时候执行，与下冲头完成上举和复位的动作无关；至此，完成一次压铸循环。