

锌合金压铸件 金华铝业供应商

产品名称	锌合金压铸件 金华铝业供应商
公司名称	镇江市金华铝业有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	镇江市新区大港南233国道(葛丹公路89)号
联系电话	13905282589

产品详情

锌合金原料厂家问题包括：

- 1.压铸原料是否为废料回收处理熔炼的原料，如是废料熔炼的锌锭，铸件表面容易产生砂孔、杂质等不良。
- 2.原材料厂家生产熔炼锌锭时生产是否工序正常操作，熔炼时间温度是否合理。
- 3.原料厂家生产材料是否符合ROSH、SGS等相关测试。

锌合金压铸件常见问题及解决方案：

- 1.锌合金压铸件表面有花纹，并有金属流痕迹。

产生原因：1、通往铸件进口处流道太浅。2、压射比压太大，致使金属流速过高，引起金属液的飞溅。

调整方法：1、加深浇口流道。2、减少压射比压。

- 2.锌合金压铸件表面有细小的凸瘤。

产生原因：1、表面粗糙。2、型腔内表面有划痕或凹坑、裂纹产生。

调整方法：1、抛光型腔。2、更换型腔或修补。

- 3.铸件表面有推杆印痕，表面不光洁，粗糙。

产生原因：1、推件杆（顶杆）太长；2、型腔表面粗糙，或有杂物。

调整方法：1、调整推件杆长度。2、抛光型腔，清除杂物及油污。

4. 锌合金压铸件表面有裂纹或局部变形。

产生原因：1、顶料杆分布不均或数量不够，受力不均；2、推料杆固定板在工作时偏斜，致使一面受力大，一面受力小，使产品变形及产生裂纹。3、铸件壁太薄，收缩后变形。

调整方法：1、增加顶料杆数量，调整其分布位置，使铸件顶出受力均衡。2、调整及重新安装推杆固定板。

5. 锌合金压铸件表面有气孔。

产生原因：1、润滑剂太多。2、排气孔被堵死，气孔排不出来。

调整方法：1、合理使用润滑剂。2、增设及修复排气孔，使其排气通畅。

6. 铸件表面有缩孔。

产生原因：压铸件工艺性不合理，壁厚薄变化太大。金属液温度太高。

调整方法：1、在壁厚的地方，增加工艺孔，使之薄厚均匀。2、降低金属液温度。

7. 铸件外轮廓不清晰，成不了形，局部欠料。

产生原因：1、压铸机压力不够，压射比压太低。2、进料口厚度太大；3、浇口位置不正确，使金属发生正面冲击。

调整方法：1、更换压铸比压大的压铸机；2、减小进料口流道厚度；3、改变浇口位置，防止对铸件正面冲击。

8. 铸件部分未成形，型腔充不满。

产生原因：1、压铸模温度太低；2、金属液温度低；3、压机压力太小，4、金属液不足，压射速度太高；5、空气排不出来。调整方法：1、提高压铸模，金属液温度；2、更换大压力压铸机。3、加足够的金属液，减小压射速度，加大进料口厚度。

9. 压铸件锐角处充填不满。

产生原因：1、内浇口进口太大；2、压铸机压力过小；3、锐角处通气不好，有空气排不出来。

调整方法：1、减小内浇口。2、改换压力大的压铸机。3、改善排气系统

10. 铸件结构疏松，强度不高。

产生原因：1、压铸机压力不够；2、内浇口太小；3、排气孔堵塞。

调整方法：1、改换压力机。2、加大内浇口。3、检查排气孔，给以修整通气。

11. 铸件内有气孔产生。

产生原因：1、金属液流动方向不正确，压铸件型腔发生正面冲击，产生涡流，将空气包围，产生气泡。

2、内浇口太小，金属液流速过大，在空气未排出前过早地堵住了排气孔，使气体留在铸件内。3、动模型腔太深，通风排气困难。4、排气系统设计不合理，排气困难。

调整方法：1、修正分流锥太小及形状防止造成与金属流对型腔的正面冲击。2、适当加大内浇口。3、改进模具设计。4、合理设计排气孔，增加空气穴。

12.铸件内含杂质。

产生原因：1、金属液不清洁，有杂质。2、合金成分不纯。3、模具型腔不干净。

调整方法：1、浇注进，把杂质及渣清掉。2、更换合金。3、清理模具型腔，使之干净。

13.压铸过程中，金属液溅出。

产生原因：1、动、定模间密合不严密，锌合金压铸件，间隙较大。2、锁模力有够。3、压机动、定模板不平行。

调整方法：1、重新安装模具。2、加大锁模力。3、调整压铸机，使动、定模相互平行。

锌的知识

锌的性质

锌在室温下性脆，加热到100-150 变软，能压片抽丝。但到200 以上又变脆，易碎为粉末。锌是活性金属，常温下在空气中表面生成致密的碱式碳酸锌薄膜，阻止本体锌继续氧化。锌加热至225 后氧化激烈，燃烧时呈蓝绿色火焰。加温时锌同氟、氯、硫作用生成化合物。锌属负电势金属，易溶于酸，也易从溶液中置换某些金属，如金、银、铜、镉等。重要化合物有氧化锌、硫酸锌、氯化锌。

锌的资源

自然界锌的矿物种类较多，常见矿物有：闪锌矿、纤维锌矿、菱锌矿、异极矿、硅锌矿、水锌矿。全世界锌金属储量24亿吨，产量逐年增长，1980年产量614万吨。我国锌储量为3300万吨，1993年产量为85.69万吨。

锌的制取

硫化铅锌矿浮选产出的锌精矿，成分一般为：锌50%左右，硫30%左右，铁5-14%，还含有少量铅、镉、铜和贵i金属，以及微量的铟、锗等稀散金属。用硫化锌精矿炼锌的方法有湿法和火法。70年代各种炼锌方法产锌量的大致比例是：湿法炼锌74%，火法炼锌26%（其中竖罐法5.6%、横罐法2.2%、鼓风法11.4%、电热法6.8%）。

锌的用途

锌广泛用于制造各种合金，如黄铜、白铜、青铜等。锌含量40%以下的黄铜使用价值最i大，在黄铜中加入锡、镍、锰、铁、钨、铅等成分后能改变其物理性能，因此，这类合金叫做特种黄铜。锌的另一种用途是镀锌，也用于制造干电池，由于锌在铸造工业上的浇铸时能充满模内很精细的地方，故在汽车工业

上常作为精度铸件的原料，锌的化合物可用于纺织工业以及医药、橡胶。制造油漆、颜料、染料等，农业上制作杀虫剂，锌还用以制微晶锌板、用于传真制板和压铸合金等技术。

锌合金和铝合金的区别

铸造为例

锌合金硬度65-140，抗拉强度260-440

铝合金硬度45-90，抗拉强度120-290

总体锌合金比铝合金硬度高，抗拉强度大了。使用情况也不同了。你可以看看机械设计手册，这样的区别，没有太大的用处。他们的区别太大了。铝合金塑性好，但强度低，但它的比强度要高，适合用于承载大重量的中等结构材料。

铝合金和锌合金都有较好的耐蚀性能

锌合金比铝合金硬度高，抗拉强度大，但也没有绝对的界限。铝合金的密度小，硬度也有很大的，像2**系列和7***系列的合金，其硬度都是非常大的，而且抗拉强度也比较好。

锌合金压铸件-金华铝业供应商(图)由镇江市金华铝业有限公司提供。镇江市金华铝业有限公司(www.dyhdpg.com)是从事“铸件,锌合金压铸,铝合金压铸件”的企业,公司秉承“诚信经营,用心服务”的理念,为您提供优质的产品和服务。欢迎来电咨询!联系人:孔经理。