

# 聊城铝合金压铸 永骏杰机械有限公司 铝合金压铸件

产品名称	聊城铝合金压铸 永骏杰机械有限公司 铝合金压铸件
公司名称	天津市永骏杰机械零部件有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	天津市静海县沿庄镇东禅房村北300米处
联系电话	13602005229

## 产品详情

### 锌合金压铸件磨光抛光方法

锌合金压铸件磨光前，将有严重裂纹，气泡、缩孔、疏松的工件排除后，才可进行磨光、抛光处理。

磨光主要为去除工件的表面毛刺、分模线、飞边等压铸件缺陷，得到一个大致平整、光滑的表面。磨光采用布轮，布轮直径在50~400mm，大圆周速度不得大于2500m/min，铝合金压铸件，小零件采用1100~1400m/min低速度。布轮上粘附磨料为0.069~0.045mm，要倒锐角，以氧化铁为主抛光膏作磨光辅料，不得干磨。磨光时应顺一个方向进行，磨痕不得交叉，磨光压力不能太大，避免磨削量过大。

经磨光后的工件即可进行抛光处理，铝合金压铸件厂，经抛光的工件应达到Ra0.025~0.05 μm。抛光应用布轮，不粘磨料，先用红抛光膏粗抛后，再用白抛光膏(氧化铝)细抛。越光时要少用抛光膏，以避免因抛光膏过多，给脱脂造成困难。但不用抛光膏或抛光膏太少，将使零件表面局部过热，而产生麻点，电镀时易产生气泡。抛光轮速度不应大于2150m/min，小件在1100~1600m/min。抛光时压力不可太大，注意磨削量，抛光应顺一个方向进行，磨痕不可交叉。抛光后的零件经检查后，应在专用工件器具中摆放，防止划伤。抛光后的零件应尽快进行处理，否则老化的抛光膏将处理困难。

### 锌合金压铸件概述

锌合金压铸件是一种将锌合金经过压铸机压铸而形成的零件，具有加工精度高、切削少、比重小、机械强度高等特点，因此广泛应用于家具、汽车、船舶、建材、配饰、机械、化工、玩具等领域。

与其他压铸件相比，锌合金压铸件的表面前处理是很关键，这也是因其电镀方面的特殊性，具体表现如下：

- 1、首先就是锌电极电位很负，为两性金属，在酸或碱中均易发生化学溶解。在含有电位较正的金属离子的溶液中，氢和金属离子易被置换析出。
- 2、其次，锌合金压铸过程中，由于冷却时工件表面温度不一致，铝合金压铸件厂家，锌合金表面易产生成份偏析现象，表面局部富锌或富铝。强碱使富铝部分先溶解，强酸使富锌部分先溶解，表面失重不均匀，使表面产生气孔、麻点甚至起泡等。

### 锌合金压铸件工序之超声波除蜡

超声波除蜡时，单位有效容积的功率

一般设计在8 W/L 较为合理。当低于8 W/L时，除蜡速度慢，影响生产的连续性;当大于8 W/L时，锌合金压铸件在65 ~ 70 ° C下连续工作5 min，会产生较明显的失光失重，在富铝相铝优先溶解，会造成麻点，甚至起泡。

超声波除蜡使用的水质

配制超声波除蜡液若使用较差的水质时，聊城铝合金压铸，水中过量的金属阳离子不能被除蜡水中的络合剂完全络合时，金属阳离子可渗入到蜡垢之中或存在工件表面，减弱了带负电荷的蜡垢与蜡垢之间、蜡垢与工件之间电斥力，除蜡效果大大降低。这就是为什么一种好的除蜡水在某个厂使用效果良好，而在另一个厂认为不好，或者一段时间好而另一段时间不好的重要原因。好多供应商并没有给客户予以提醒，这是一个很大的错误。另一方面，当水质中含有过多的如Cu + 2，在工件表面会因置换而局部产生起泡。实践证明，选用电导率在50 μ /cm以下的水质均可。

除蜡水的选择

对锌合金压铸件而言，选择除蜡水第1条原则就是pH 值。一般情况下，锌合金的临界使用pH 值为10。也就是说，当任何一种除蜡水按其说明书配制完毕以后，其溶液的pH 值 > 10，否则，在特定的除蜡条件下易产生失光失重，甚至发暗发黑，这样的除蜡水不能使用;第二条原则当然是除蜡效果，在说明书要求的前提下，除蜡速度快、易清洗的除蜡水宜选用;第三条原则就是使用量和使用寿命。

聊城铝合金压铸-永骏杰机械有限公司-铝合金压铸件由天津市永骏杰机械零部件有限公司提供。天津市永骏杰机械零部件有限公司 ( www.tyjijx.com ) 是从事“机械零部件”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：马总。