

# 铝合金压铸 金华铝业优质商家 铝合金压铸价格

产品名称	铝合金压铸 金华铝业优质商家 铝合金压铸价格
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

### 设计铝合金压铸件需要注意的细节

在设计铝合金压铸模件时有很多问题是需要我们去注意的，铝合金压铸价格，只有在设计时注意到这些细节，生产出来的成品才是过关的。在设计铝合金压铸模件时要注意它的壁厚问题，壁厚相差的数据不能太大，不然在填充物品时会有很大的影响。

所以拔模斜度的设置和动定模脱模力的计算要注意些，一般拔模斜度为 $1^{\circ} \sim 3^{\circ}$ ，通常考虑到脱模的顺利性，外拔模要比内拔模的斜度要小些，外拔模 $1^{\circ}$ ，而内拔模要 $2^{\circ} \sim 3^{\circ}$ 左右。

考虑到模具设计的问题，如果有多个位置的抽芯位，尽量放的放两边，铝合金压铸，最好不要放在下位抽芯，这样时间长了下抽芯会容易出问题；有些铝合金压铸件外观可能会有特殊的要求，如喷油、喷粉等，这时就要时结构避开重要外观位置便于设置浇口溢流槽。

在结构上尽量避免出现导致模具结构复杂的结构出现，如，铝合金压铸采购，不得不使用多个抽芯或螺旋抽芯等。

对于需进行表面加工的零件，注意，需要在零件设计时给适合的加工留量，不能太多，会把里面的气孔都暴露出来的；不能太少，否则粗精定位一加工，黑皮还没加工掉，铝合金压铸哪家好，你就等再在模具上打火花了，留量最好不要大于0.8mm，这样加工出来的面基本看不到气孔的，因为有硬质层的保护。

选料：是用ADC12还是A380等，但同时也要看具体的要求——销往法国的铝压铸件，如果有FDA的要求，就不能用ADC-12，须用ADC-3T代替；铝合金没有弹性，要做扣位只有和塑料配合；一般不能做深孔！在开模具时只做点孔，然后在后加工。

如果是薄壁件，不能太薄，而且一定要用加强肋，增加抗弯能力。由于铝铸件的温度要在800摄氏度左右，模具寿命一般比较短，如电机外壳一般只有80K左右；铝合金压铸件的设计与塑胶件的设计比较相似，

塑胶件的一些设计常规也适用于压铸件，压铸模具一般是不允许靠破的。

## 锌合金的特点优势

锌合金是一种高性能的环保材料，在替代铜合金方面具有很大潜力。为了进一步提高锌合金凝固后的铸造外形质量和力学性能，从现有的实验条件出发，在锌合金凝固的过程中，利用氮气对锌合金的凝固进行压力处理，并且在此基础上增加机械振动处理。待材料凝固后，对铸件进行宏观组织观察和拉伸实验，并进行数据分析。

实验结果表明：相对于常规条件下的凝固，锌合金压铸件在压力和机械振动条件下凝固所得到铸件在宏观组织下的质量得到有效提高，金属外表面气孔和缩松的程度变小，通过对铸件外观的观察分析可初步判断内部组织的质量得到提高。

锌金属具有良好的压延性、耐磨性和抗腐蚀性，能与多种金属制成物理与化学性能更加优良的合金。为此，研究开发新型锌合金压铸件，具有明显的经济效益和社会效益。为满足现代工业快速发展的要求，加速开发锌合金材料，提高锌合金铸造水平，显得格外重要。

铝合金压铸模温机的使用工作温度高达350℃，是采用当今先进的流程设计、控温精度高、导热速度快、高效节能。那铝合金压铸模温机具有哪些安全保护呢？

铝合金压铸模温机的使用，可以改善铸件尺寸不稳定、在生产过程中产生热压力、顶出铸件变形、表面凹陷、黏模、内缩孔及热泡等诸多问题。铝合金压铸模温机对生产周期也产生影响，如填充时间、冷却时间及喷涂时间。避免了压铸模具因受到过冷过热的冲击而导致昂贵的钢材产生热裂，加速其老化等问题。

铝合金压铸-金华铝业优质商家-铝合金压铸价格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](http://www.dyhdpg.com)）拥有很好的服务与产品，不断地受到新老用户及业内人士的肯定和信任。我们公司是全网商盟认证会员，点击页面的商盟客服图标，可以直接与我们客服人员对话，愿我们今后的合作愉快！