

铸铝厂商 惠州市铸铝 东莞重力五金

产品名称	铸铝厂商 惠州市铸铝 东莞重力五金
公司名称	东莞市重力五金科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市寮步镇塘唇第二工业区
联系电话	13723570230

产品详情

铝压铸件模具是铝合金压铸件制作进程中不可或缺的部分，所以在描绘压铸件模具的时分应当尽量注意使模具整体布局以及模具零件布局愈加的趋于合理，便于制作、便于运用、牢靠。要使模具在压铸进程之中不变形，金属液在模内活动安稳，可以均匀地使铸件冷却，惠州市铸铝，能全自动压铸而没毛病。此外还要依据详细的出产批量、原料状况等合理地选用适合的模具资料。

如何检验锌合金压铸件是否合格?和抛光后如何检验?我们在电镀后的麻点及起泡一直得不到解决锌合金压铸稍不注意就会出现这个问题。要从以下几个方面着手：1.原材料要纯净；2.熔炼时要精炼除渣；3.严格压铸工艺（建议：压速低一些，铸铝加工，压力大一些）；4.注意脱模剂等材料的质量。另外，进行抛光等工序时，也要加以注意。至于检验，应着重内部气孔和渣孔等缺陷。抛光后表面要细看，铸铝厂家，有些小点很易忽视。

压铸件在去浇口或冲孔时容易因分层掉肉，在内浇口与压铸件接合处加一个小倒角，会有。

压铸产品经过洗水烤干后会起泡，原因是压铸件皮下气孔烘烤后膨胀所至。建议烘干温度在150度以下。

LM6(SA)或AL SI

12 (CU) 这2种材料分别是英国标准和德国标准的表示方法，相当于国标的YL102铝合金。

1.铝压铸件在（不锈钢）抛丸以后可以进行阳 氧化处理。 2.根据产品需要进行阳氧化处理。它可以增加铝压铸件表面抗腐蚀等功能。

模具费=设计费+材料费(特别是型芯型腔用的热模钢)+加工费(先计算工时，然后折算成费用)+热处理费+表面处理费+税金. 根据图纸上零件大小及要求，从型芯型腔用的材料算起. 铝压铸件的单价=材料费(需加上烧损量)+合模费(根据压铸机类型和大小，压铸件的复杂程度)+模具费(折算到每个零件上)+税金. 这是一种计算方法.

铸铝厂商-惠州市铸铝-东莞重力五金由东莞市重力五金科技有限公司提供。东莞市重力五金科技有限公司（www.dgzlwj.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！