

铝合金铸造工艺 大岭山铝合金铸造 东莞重力五金

产品名称	铝合金铸造工艺 大岭山铝合金铸造 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

锌压铸件毛坯看不到麻点，电镀前抛光就出现麻点，这是怎么回事？这是锌压铸件易出现的问题之一。要注意：1.原材料的质量（纯净度）；2.熔化时的精炼除气除渣；3.压铸时速度、压力的调整（特别是皮下气孔等缺陷）；4.抛光时摩擦的压力和温度不要太高。

中国压铸企业主要集中在长三角、珠三角、京津唐、东北重庆西安等西部、东北等地区。

我厂的1250T力劲压铸机生产的齿轮室，退废率高达40%，主要缺陷是内部气孔、疏松。工艺参数已调试多次，问是否原材料ADC12不达标也能造成此现象？如果工艺参数已反复调试过，仍有问题，那么主要是浇注系统开设有问题。原材料问题是次要的。

在生产汽车配件一样壳体时抽芯处老是出现凹槽请问下有些什么原因？1.浇注系统、排溢系统开设问题；2.压铸工艺参数选择问题；3.原材料质量等。

压铸工艺的原理是利用高压将金属液高速压入一金属模具型腔内，金属液在压力作用下冷却凝结而形成铸件。冷、热室压铸是压铸工艺的两种基本方法。冷室压铸中金属液由手工或自动浇注设备浇入压室内，大岭山铝合金铸造，然后压射冲头前进，将金属液压入型腔。在热室压铸工艺中，压室垂直于坩埚内，金属液通过压室上的进料口自动流入压室。压射冲头向下运动，铝合金铸造工艺，推动金属液通过鹅颈管进入型腔。金属液凝结后，压铸模具翻开，铝合金铸造厂商，取出铸件，完成一个压铸循环。

铝铸件从保证质量方面谈点看法

成型零件尺寸的决定：

计算压铸零件尺寸时选用压铸材料的收缩率要符合实际，铝合金铸造件，不然会导致生产的产品不合格

分型面位置的決定：

分型面的位置会影响到模具加工、排气、产品脱模等。通常分型面会在产品上留下一条痕迹线，影响产品的表面质量及尺寸精度。因此，设计分型面位置时，除考虑到产品脱模、模具加工、排气等问题外，可把分型面位置放在产品表面质量要求不高或尺寸精度不高的地方。

铝合金铸造工艺-大岭山铝合金铸造-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！