

# 江门铝铸件 铝铸件 重力五金

产品名称	江门铝铸件 铝铸件 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

模具是压铸件的主要工具，因此在设计模具时应尽量注意使模具总体结构及模具零件结构合理，便于制造，铝铸件，便于使用，可靠。

要使模具在压铸加工中不变形，金属液在模内流动稳定，能均匀地使压铸件冷却，能全自动压铸而无故障。此外，要根据生产批量，材质情况等合理地选用适宜的模具材料。

### 模具不能变形

往往由于模具结构不合理或模具材料选用不当，造成模具在使用中裂口、变形，进而导致产品不合格，肇庆铝铸件，为此，在设计时采取适当的措施来保证产品的质量。

### 铝铸件冷热循环处置

经冷热循环处置的铸件，由于屡次加热和冷却引起固溶体点阵收缩和膨胀，使各相的晶格发生了少许位移，使相质点处于加安稳的状态，从而进步铸件尺度的安稳性，适于 零件的制造。

铝合金在低温下没有脆性断裂的倾向，随着温度的降低，力学功能有某些变化，强度有所进步，但塑性却降低得很少，所以有时为了减小或消除铸件内应力，可将铸造或淬火后的铸件，冷却到-50 、-70 或低的温度，坚持2-3h，随后在空气或热水中加热到室温，或者是接着进行人工时效，这种工艺称冷处置。

铝铸件保温时刻。保温时刻是由强化元素的溶解速度来决定的，这取决于合金的种类、成分、安排、铸造办法和铸件的形状及壁厚。铸造铝合金的保温时刻比变形铝合金要长得多，一般由实验确定，一般的砂型铸件比同类型的金属型铸件要延长20%-25%。

铝铸件冷却速度。淬火时给予铸件的冷却速度越大，使固溶体自高温状态保管下来的过饱和度也越高，广州铝铸件，从而使铸件取得高的力学功能，但同时所形成的内应力也越大，使铸件变形的可能性也越大。冷却速度能够通过选用具有不同的热容量、导热性、蒸发潜热和粘滞性的冷却介质来改变，为了小的内应力，铸件能够在热介质(沸水、热油或熔盐)中冷却。

江门铝铸件-铝铸件-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](http://www.dgzlwj.com)）坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支技术过硬的员工队伍，力求提供好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。重力五金——您可信赖的朋友，公司地址：东莞市寮步镇塘唇第二工业区，联系人：王生。