

# 铸铝加工 铸铝 重力五金

|      |               |
|------|---------------|
| 产品名称 | 铸铝加工 铸铝 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

铝铸件从保证质量方面谈点看法。

一、模具结构要合理，模具零件的结构也要合理。

从强度的观点来看，把模具零件设计成整体的好，坚固耐用，在使用中不易损坏，不易变形。但是如果压铸件形状复杂，模具零件也复杂，会使模具加工困难，加工的精度不高。若把模具零件做成组合式，则加工大为简化，易获得高的加工精度，进而可获得的压铸件。

二、型腔数的决定

决定型腔数，要考虑设备能力，模具加工的难易，生产批量大小，铸铝加工，铸件的精度要求等。

有色合金（如铝合金）从液体状态变为固体状态的过程称为凝固。压铸件的凝固方式分为逐层凝固和体积凝固。凝固方式取决于凝固区域的宽度，凝固区域的宽度又受以下两个因素影响。

1、合金的结晶温度范围（由合金成分决定）。结晶温度范围窄的合金有：纯金属、共晶或接近共晶成分合金、铝青铜和黄铜合金。结晶温度范围宽的合金有：铝铜合金、铝镁合金、镁合金、锡青铜和锰青铜合金。

2、压铸件断面的温度梯度，由断面厚薄和铸型的冷却速度决定。

压铸件的凝固方式影响压铸件的质量，窄结晶范围的合金通常为逐层凝固，产生集中缩孔，铸铝生产厂家，有利于冒口补缩，合金流动性好，但易产生缩孔和缩松。

(3) 收缩性。有色合金的线收缩和体收缩均较大。因此在制定模型工艺时缩尺有所区别，铸造工艺冒口和冷铁配合使用，方能取得满意的效果。

(4) 热裂纹倾向性大。由于有色合金的收缩较大，凝固时热强度较低，因此铸件在凝固收缩时受阻，铸铝，即产生裂纹，铸件报废。工艺上采取相应的措施。比如：降低浇注温度；增大冒口；增加或加厚冷铁以提高冷却速度；降低芯子强度增加退让性等。

(5) 偏析。由于有色合金中元素之间的密度差异较大，铸铝加工厂，易产生成分不均，造成偏析。因此在合金浇注前充分搅拌等措施。

(6) 晶粒粗大。铝合金、镁合金和锌合金均有晶粒粗大的倾向，因此合金在浇注前需进行变质处理等措施。

铸铝加工-铸铝-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，力求提供更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。