

铝合金压铸工艺 芜湖铝合金压铸 阳极氧化加工

产品名称	铝合金压铸工艺 芜湖铝合金压铸 阳极氧化加工
公司名称	昆山法黎鑫金属制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	苏州市相城区北桥镇锦峰工业园
联系电话	13915789987 13915789987

产品详情

铝合金压铸的压铸工艺是将压铸机、压铸模和合金三大要素有机地组合而加以综合运用 的过程。而压铸时金属按填充型腔的过程，是将压力、速度、温度以及时间等工艺因素得到统一的过程。模具结构设计、热处理工艺、模具制造及模具装配对铝合金压铸模寿命的影响。

工艺研究结果表明，在Na₂WO₄中性混合体系中，控制成膜促进剂浓度为2.5~3.0g/l，铝合金压铸报价，络合成膜剂浓度为1.5~3.0g/l，Na₂WO₄浓度为0.5~0.8g/l，峰值电流密度为6~12A/dm²，弱搅拌，铝合金压铸厂，可以获得完整均匀、光泽性好的灰色系列无机非金属膜层。该膜层厚度为5~10μm，铝合金压铸工艺，显微硬度为300~540HV，耐腐蚀性优异。该中性体系对铝合金有较好的适应性，防锈铝、锻铝等多种系列铝合金上都能较好地成膜。

冷室压铸中金属液由手工或自动浇注装置浇入压室内，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，推动金属液通过鹅颈管进入型腔。金属液凝固后，芜湖铝合金压铸，压铸模具打开，取出铸件，完成一个压铸循环。

铝合金压铸工艺-芜湖铝合金压铸-阳极氧化加工(查看)由昆山法黎鑫金属制品有限公司提供。昆山法黎鑫金属制品有限公司(www.ksflx168.com)在电子、电工产品加工这一领域倾注了诸多的热忱和热情，法黎鑫金属制品一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：江进。