

# 铸铝件加工厂 惠州铸铝件 重力五金铸铝

产品名称	铸铝件加工厂 惠州铸铝件 重力五金铸铝
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

### 铸铝件的结构设计

铸件结构是否合理，对于铸件质量、生产工艺的可行性和简易性以及生产成本等影响很大。熔模铸件的结构应当符合熔模铸造的生产特点。所示部分熔模铸件合理结构的实例。

为了保证熔模铸件的质量，往往根据需要在熔模铸件上设置工艺肋和工艺孔。所示为工艺肋的应用实例。所示为工艺肋设计的参考尺寸。所示为工艺孔的应用实例。

熔模铸造可以铸造很复杂的零件。为了提高生产率、提高了精度，可以将原先采用其他方法生产的多个零件的组装、焊件，在稍进行结构改进后直接整铸成一个熔模铸件。所示为多个零件组装件、焊件改为熔模整铸件的结构实例。

铸造模具作为注塑制品加工重要的成型设备，其质量优劣直接关系到制品质量优劣。而且，由于模具在注塑加工企业生产成本中占据较大的比例，铸铝件加工厂，其使用寿命直接左右注塑制品成本。因此，提高注塑模具质量，并维护和保养好，延长其使用周期，是注塑制品加工企业降本增效的重要课题。铸造模具铸造契合当今铸造技能开展的总趋势，有着宽广的远景，它是代替传统的砂型铸造工艺的佼佼者，与传统铸造技能比较，还具有难以想象的优势。

铸铝件的主要加工步骤是：

1、退火处理：铝合金铸件加热到通常在300 上下，保温一段时间后，随炉冷却到室温的工艺称为退火

。退火的时候，铸铝件生产，固溶体会出现分解，相质点出现聚集，能够去除铸件的内应力，让铸件的尺寸保持稳定，避免变形，增强铸件的塑性。

2、固溶处理：将铸件加热到差不多在共晶体的熔点，然后在这样的温度下持续久一点，精密铸铝件，然后迅速冷却，惠州铸铝件，让强化组元能够好地溶解，保存这个高温状态一直到室温，这一工序就叫做固溶处理。固溶处理能够增强铸件的强度和塑性，提高合金的抗腐蚀能力。固溶处理的作用通常和固溶处理温度、固溶处理保温时间、冷却速度三个方面有关。

3、时效处理：把固溶处理后的铸件加热到设定温度，持续一段时间后出炉，放在空气里下慢慢冷却的方法叫做时效。要是时效强化是在室温下完成的那就叫自然时效，要是时效强化是在比室温高的环境里并保温一段时间后完成的称为人工时效。时效处理进行着过饱和固溶体分解的自发过程，可以让合金基体的点阵恢复到相对稳定的状态。

铸铝件加工厂-惠州铸铝件-重力五金铸铝(查看)由东莞市重力五金科技有限公司提供。“铝合金钢模重力铸造、铝合金铸件”就选东莞市重力五金科技有限公司(www.dgzlwj.com)，公司位于：东莞市寮步镇塘唇第二工业区，多年来，重力五金坚持为客户提供好的服务，联系人：王生。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。重力五金期待成为您的长期合作伙伴！