

压铸设备 苏州捷澄精密 压铸设备分类

产品名称	压铸设备 苏州捷澄精密 压铸设备分类
公司名称	苏州市捷澄精密压铸有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	苏州市相城区凤阳路436号
联系电话	13814838458

产品详情

精密压铸

低压铸造是使液体金属在压力作用下充填型腔，从而形成铸件的一种方法，因为使用的压力较低，所以又被成为低压铸造。相比较传统的压铸件加工方法，低压铸造具有独特的优势特点。

首先这种铸造方式可以保证液体金属充型比较平稳，而且铸件成型性好，有利于形成轮廓清晰、表面光洁的铸件，对于大型薄壁铸件的成型更为有利。当然，低压铸件的组织致密，机械性能高，压铸设备分类，在一定程度上提高了金属液的工艺收得率，一般情况下不需要冒口，可以说在很大程度上使得金属液的收得率大大提高，收得率一般可以达到90%。当然，在实际使用过程中，低压铸造的劳动条件好，设备简单，容易实现机械化和自动化，这也使得低压铸造技术得到了很好的发展。

锌合金压铸如何测量炉温呢？

锌合金熔化是压铸过程的一个重要环节，熔化过程不仅是获得熔融的金属液，压铸设备，更重要的是得到化学成分符合规定，锌合金压铸件可以获得良好的结晶组织以及气体。正确的锌合金压铸工艺规程，是获得高质量铸件的重要保证。

一、锌合金压铸的熔化温度:压铸用的锌合金熔点为382~ 386 ，合适的温矮度控制是锌合金成分控制的一个重要因素。为保证合金液良好的流动性充填型腔，压铸机锌锅内金属液温度为415~430 ，薄壁件、复杂件压铸温度可取上限；厚壁件、简单件可取下限。中央熔炼炉内金属液温度为430~450 。进入鹅颈管的金属液温度与锌锅内的温度基本一样。通过控制锌锅金属液温度就能对浇注温度进行准确的控制。

精密铸件的尺寸精度高，表面粗糙度小。适合于结构、形状复杂的铸件。一般采用精密铸造方法铸造

而成，但是精密铸件在使用久了之后经常会出现粘砂现象，该如何解决呢

精密铸件表面结砂是钢水氧化导致，传统的铸造涂料只是在铸件和铸型中间起到阻挡隔离作用，达到防粘砂目的，但有时还会在铸件部分或大面积粘砂。这是因为高温液体金属被氧化而生成金属氧化物，压铸设备售后，主要产物是氧化亚铁 FeO ，其熔点为 1370°C 。 FeO 与型砂的 SiO_2 起化学反应，生成硅酸亚铁，硅酸亚铁的熔点极低，压铸模锻设备，仅有 1220°C ，因此流动性很好，即使铸件表面已有凝固壳，新生成的硅酸亚铁仍呈液态，易于渗透入涂料进入砂型孔隙中。

压铸设备-苏州捷澄精密-压铸设备分类由苏州市捷澄精密压铸有限公司提供。“加工,制造,销售：锌铝铸件”就选苏州市捷澄精密压铸有限公司（www.szjczy.com），公司位于：苏州市相城区凤阳路436号，多年来，捷澄精密坚持为客户提供好的服务，联系人：胡永峰。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。捷澄精密期待成为您的长期合作伙伴！