

茂兴机械制造 大型铸铝件 德阳铸铝件

产品名称	茂兴机械制造 大型铸铝件 德阳铸铝件
公司名称	来安县茂兴精密机械制造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	安徽省滁州市来安县汊河开发区荣华路49号
联系电话	13338601276

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：来安县茂兴精密机械制造有限公司

铸造铝合金铸造铝合金是以熔融金属充填铸型，获得各种形状零件毛坯的铝合金。

铸造铝合金优点：铸造铝合金有密度小，熔点低，导电性，导热耐蚀性优良，切削加工性很好，受零件结构设计限制小等优点。因此也常用来制造铸件。

铸铝合金分类：铝硅合金（Al-Si和Al-Si-Mg-Cu为基的中等强度合金），铝铜合金（Al-Cu为基的高强度合金），铝镁合金（Al-Mg为基的耐蚀合金）及铝锌合金四类。

铜、铝合金的熔化特点是金属料与燃料不直接接触，以减少金属的损耗和保证金属的纯洁。

铸造铝合金用途：用于制造梁、燃汽轮叶片、泵体、挂架、轮毂、进气唇口和发动机的机匣等；还用于制造汽车的气缸盖、变速箱和活塞，仪器仪表的壳体和增压器泵体等零件。

在铸造过程中应适当调节浇铸的温度。由于铸件特点的要求浇铸的速度也不相同。型芯材料运用砂芯时，浇铸的温度可以控制的低一些。金属型铸造时合金浇铸温度要调整，先根据经验来确定试浇温度，大型铸铝件，观察浇铸效果。如不能达到铸件要求的指标，在考虑提高或降低铸造温度。在铝铸件的铸造过程中，浇铸的工艺直接影响铸件的质量素有，因而在铸件的浇铸工艺设计和模具设计时应提前设置收缩率，铸铝件焊接，不断修改金属模具尺寸。一般来说铝铸件从金属模中取出的时间应通过长期的经

验来记录得出，德阳铸铝件，通过实验来确定。为了起模方便分型面一般选取在铸件大的截面上。铸件的重要加工面应和加工基准面尽量放在同一砂箱中，好放在下箱里。尽量采用平直分型面，以便生产操作。确定分型面要注意浇道引入位置，尽可能合型和浇铸的位置是一致的。以免浇铸时出现问题。铝铸件的浇注温度重要，在铸造时浇铸的冒口设计也十分重要。因为内浇道处的铸型容易过热，而导致铸件的晶粒粗大，或出现松动等铸造缺陷。在铸造时一般采用缩小的圆柱形明冒口，这种冒口制造简单、排气顺畅、合型浇铸等特点。铸铝件的浇铸工艺常规浇铸铝铸件在浇铸的过程中一般采用常规浇铸。浇铸要平稳不中断，应尽量使铝合金液体沿浇道壁流入型腔，这样有利于消除气孔砂眼等铸造缺陷。常规浇铸要按照经验规律进行浇铸。在金属型的铸造过程中可以有效的防止铝合金铸件中产生的气孔、夹渣等铸造缺陷。

精密铸造企业金属材料主要来源于外购材料、本企业的废铸件、浇冒口。而外购金属材料往往是散装的，砂铸铝件厂，很少有压成筒状的，不同材质的材料很容易混淆在一起，如316材料混有304或430材料。所以，精密铸造企业要尽可能选择采购压制成筒状的材料。对每批采购材料的化学成分用光谱分析仪进行分析。可能的话，应对供方进行实地考察，评价其材料是否进行标识、防护及隔离贮存等。

对本企业的废钢（废铸件、浇冒口）要进行除锈蚀，去油污，清砂及清洁干燥处理，控制S、P成份。并且，对不同材质的废钢要进行标识、防护、分隔贮存，不能混淆。

茂兴机械制造(图)-大型铸铝件-德阳铸铝件由来安县茂兴精密机械制造有限公司提供。来安县茂兴精密机械制造有限公司（www.mxjm.com）是一家从事“电子设备显控台，加固计算机箱及配件等”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“茂兴”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务为先，用户至上”的原则，使茂兴在机械加工中赢得了众的客户的信任，树立了良好的企业形象。

特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！