

# Die Casting

Die casting is a metal casting process that is characterized by forcing melted metal under high pressure into a mold cavity. The mold cavity is created using two hardened tool steel dies which have been machined into shape and work similarly to an injection mold during the process. Most die castings are made from non-ferrous metals, specifically zinc, copper, aluminium, magnesium, lead, pewter and tin based alloys. Depending on the type of metal being cast, a hot- or cold-chamber machine is used.

Manufacture of parts using die casting is relatively simple, involving only four main steps, which keeps the incremental cost per item low. It is especially suited for a large quantity of small to medium-sized castings, which is why die casting produces more castings than any other casting process.

# Pressgjutning

Pressgjutning är en gjutprocess för metall som kännetecknas genom att man tvingar smält metall under högt tryck in i en formhålighet. Formhåligheten är skapad med hjälp av två härdade verktygsstålformor som har bearbetats till en form och arbetar på liknande sätt som en sprutform under processen. De flesta gjutgods är gjorda av icke-järnmetaller, särskilt zink, koppar, aluminium, magnesium, bly, tenn och tennbaserade legeringar. Beroende på typen av metall som skall gjutas används en varm- eller kallkammarmaskin.

Tillverkningen av detaljer med gjutning är relativt enkel. Processen består av endast fyra steg, vilket sänker kostnaden per styck om fler detaljer tillverkas i samma gjutning. Denna process är speciellt lämpad för en stor mängd av små till medelstora gjutgods, vilket är anledningen till att denna teknik producerar mer gjutgods än någon annan gjutningsprocess.