

锌合金压铸模具 精密模具制造 五金模具加工

产品名称	锌合金压铸模具 精密模具制造 五金模具加工
公司名称	东莞市乐发精密五金制品有限公司
价格	面议
规格参数	模具材质:冷作模具钢 模具类型:成形模 模具性能:变形抗力,断裂抗力,热熔损抗力,热稳定性,回火稳定性,热疲劳抗力
公司地址	广东东莞市东莞市长安镇下边第三工业区,分厂: :东莞市长安镇蔡..
联系电话	86-07694006881832 13686609610

产品详情

- 1: 高精密锌铝合金压铸件, 可控制公差 ± 0.02
- 2: 全新力劲压铸机, 锌铝合金压铸件可控制无砂孔, 无水纹, 电镀不起泡, 无麻点, 不生锈, 可氧化
- 3: 压铸成品密度均匀, 产品不易断裂、变形、质量稳定
- 4: 诚信经营, 用责任做事, 新产品开发品质经多次调整无法满足客户要求, 无条件退回客户所支付的所有费用!
- 5: 全新力劲压铸机平均八小时可压铸3000次/台的生产效率是你交期保证的首选
- 6: 公司经过多年稳求进发展, 现有全自动机械手配套动作铝合金压铸3台, 锌合金压铸机3台, 自动去批锋流水线二条, 后加工抛光房, 模房, 独立模具开发能力, 模具费同行最低, 首次合作免费试样及免模具设计费!

- 1: 签定合同十天可开模出样!
- 2: 最快样品确认后3天可批量交货!
- 3: 品质异常24小时响应措施, 3天内处理结案!
- 4: 10年精密锌铝合金压铸生产加工定制经验

5：15年精密压铸模具设计开发经验！

6：5年华为优质供应商配套经验！

压铸的特点压力铸造简称压铸，是一种将熔融合金液倒入压室内，以高速充填钢制模具的型腔，并使合金液在压力下凝固而形成铸件的铸造方法。压铸区别于其它铸造方法的主要特点是高压和高速。（1）金属液是在压力下填充型腔的，并在更高的压力下结晶凝固，常见的压力为15—100mpa。（2）金属液以高速充填型腔，通常在10—50米/秒，有的还可超过80米/秒，（通过内浇口导入型腔的线速度—内浇口速度），因此金属液的充型时间极短，约0.01—0.2秒（须视铸件的大小而不同）内即可填满型腔。压铸机、压铸合金与压铸模具是压铸生产的三大要素，缺一不可。所谓压铸工艺就是将这三大要素有机地加以综合运用，使能稳定地有节奏地和高效地生产出外观、内在质量好的、尺寸符合图样或协议规定要求的合格铸件，甚至优质铸件。

东莞市乐发精密五金制品有限公司

联系人：刘先生

手机：13829212466

电话：4006 8818 32

邮箱：vip00188@163.com

qq: 740389501

本产品的模具材质是冷作模具钢，模具类型是成形模，模具性能是变形抗力,断裂抗力,热熔损抗力,热稳定性,回火稳定性,热疲劳抗力，模具用途是高温金属成形，模具设计软件是Pro/ENGINEER，模具零件加工是滑块加工,压紧块加工,镶件加工，模芯加工是铣床加工，表面处理是氮化，打样周期是8-15天，加工周期是8-15天，年生产能力是500000（件），年剩余产能是600000（件）