

锌合金压铸加工 金华铝业 四川锌合金压铸

产品名称	锌合金压铸加工 金华铝业 四川锌合金压铸
公司名称	镇江市金华铝业有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	镇江市新区大港南233国道(葛丹公路89)号
联系电话	13905282589

产品详情

一站式压铸厂家需要这些

锌合金压铸件在各个行业的用途都非常广泛，锌合金模具虽然能生产出各种结构复杂的产品，单有些结构还是无法模具直接出来，还是需要通过后加工来实现的，例如内牙纹、内槽等有倒扣的模具是无法直接实现的。

面对这些模具无法出来的结构就需要采用后加工来实现，对于锌合金压铸厂则需要有配套的机器设备来完成加工，车内牙纹牙攻牙机和CNC车床，锌合金压铸加工，对于不规则的内槽需要用到电脑锣。

公司占地面积16000平方米，拥有工人50多人，工程技术人员10人。公司拥有25T到800T系列锌合金、铝合金压铸机12台及制造模具机械，产品加工数控机械数台。具有铝压铸，锌合金压铸模具，具有独立开发和研制能力。

公司一贯奉行“奋发向上、求实创新”的企业精神，秉承“用户至上、质量第一、服务周全”的企业宗旨，强化内部管理，使企业的整体素质不断提高。精良的企业文化，先进的加工工艺，齐全的检测手段，完善的质保体系，使企业发展和取信于用户提供了根本保证。全厂员工不懈努力、精益求精，推出了极具竞争的产品价格和供货速度。完善的服务质量，以求达到尽善尽美的境界。

解决锌合金压铸件痕流缺陷的方法

什么是锌合金压铸件流痕？

锌合金压铸件流痕主要特征表现为铸件表面上呈现与金属液流动方向相一致的，用手感觉得出的局部下陷光滑纹路。流痕缺陷无发展方向，用抛光方法能去除。

压铸件流痕是怎样产生的？压铸件厂家为大家解析流痕产生的几点原因：

两股金属流不同步充满型腔而留下的痕迹。

模具温度低，如锌合金模温度<150 ，铝合金模温度<180 ，都易产生这类缺陷。

填充速度太高。

涂料用量过多。

锌合金压铸件痕流缺陷如何排除？

调整内浇口截面积或位置。

调整模具温度，增大溢流槽。

适当调整填充速度以改变金属液填充型腔的流态。

涂料使用薄而均匀。

如何选购优质的铝合金压铸件

随着科学技术的发展，对压铸件产品的安全性和造型美观的要求不断提高。铝合金压铸厂介绍根据使用的不同，对零件的质量的评价有所不同。具体来说，若零件在力学性能、几何形状、尺寸精度、缩孔、气孔、粗糙度等方面满足使用要求，就是合格品；此零件比图纸要求质量稍差些，锌合金压铸公司，但还能勉强使用，该零件就是次品。

如果完全不符合使用要求，该零件就是废品。如何生产出高质量的零件，对节约材料、能源和缩短制造工时，提高经济效益都有很大的意义。影响压铸件质量的因素影响压铸件质量的因素很多。如压铸机类型及质量。压铸件几何结构及技术要求的合理性。模具的结构及操作人员的技术水平等。

设计者应首先充分了解用户的使用要求及工作条件，四川锌合金压铸，压铸件的受力情况，锌合金压铸价格，然后根据使用要求及工作环境选择适当的材质，了解其材质压铸性能等。在设计时，要特别注意在满足使用要求的前提下尽量使压铸件结构简单。壁厚适当均匀且留有必要的出模斜度，否则会导致压铸件上出现凹坑、气孔、缩松欠铸拉痕、裂纹、变形等缺陷。

压铸件是由模具压铸的，无疑模具的设计、加工、模具材料的选择等与产品质量有密切关系。模具结构不合理，无论从工艺上采取何种措施，也很难使产品合格。此外，模具材料、模具的加工精度、表面粗糙度、加工痕迹、热处理的微小裂口、氮化层厚度以及模具装配不当等都会影响产品的质量及模具寿命。

锌合金压铸加工-金华铝业(在线咨询)-四川锌合金压铸由镇江市金华铝业有限公司提供。镇江市金华铝业

有限公司 (www.dyhdpg.com) 是江苏 镇江 ,铸件的翘楚 ,多年来 ,公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针 ,满足客户需求。在金华铝业领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈 ,共创金华铝业更加美好的未来。