

# 五金压铸制品厂 压铸 苏州捷澄精密压铸

|      |                     |
|------|---------------------|
| 产品名称 | 五金压铸制品厂 压铸 苏州捷澄精密压铸 |
| 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

- 1、有缺点的蜡模有必要作废，不得送去修模和组焊。
- 2、蜡模放在存放盘中，五金压铸制品厂，彼此间应阻隔防止碰撞。有需求时可采用夹具等，防止蜡模变形。
- 3、运用新模具时，有必要澄清熔模铸造技能模具拼装、拆卸次序，蜡模取出方法，模具在压注机上固定方法，五金压铸，并严厉查看开端约束的蜡模，如不能取得优良蜡模铸造，熔模铸造技能操作要点您了解吗应及时与技能管理部门联络。

熔模精密铸造主要由模具制造、蜡模制造、壳型制造及随后的干燥、焙烧、浇注、凝固等工序组成。蜡是在熔模精密铸造中制造零件铸模的专用材料，是决定铸件尺寸精度和表面光洁度质量的重要因素之一。

压铸成型一般不施加压力，对设备和模具的强度要求不高，对制品尺寸限制较小，制品中内应力也低。因此，生产投资较少，压铸工艺，可制得性能优良的大型制件，但生产周期较长，压铸，成型后须进行机械加工。在传统压铸基础上，派生出灌注、嵌铸、压力压铸、旋转压铸和离心压铸等方法。

**灌注。**此法与压铸的区别在于：压铸完毕制品即由模具中脱出；而灌注时模具却是制品本身的组成部分。

**嵌铸。**将各种非塑料零件置于模具型腔内，与注入的液态物料固化在一起，使之包封于其中。

此种方法效率高、除锈质量好、也能使合金铸钢件表面获得一定的粗糙度以利漆膜的附着，劳动强度低，对环境污染较轻，制作厂应优先采用此种方法。

1、喷射除锈：是使用经油水分离处理过的压缩空气将磨料从喷嘴高速喷出，压缩空气的压力一般为0.4-0.6MPa，利用带有压力的高速磨料与合金铸钢件接触时产生摩擦和冲击，来清除氧化皮和锈蚀。

此种方法不需固定地点，效率高，喷射点灵活性大，无死角，除锈质量好，同时使合金铸钢件表面获得一定的粗糙度，以利漆膜的附着，一般均应采用此种方法。

五金压铸制品厂-压铸-苏州捷澄精密压铸由苏州市捷澄精密压铸有限公司提供。苏州市捷澄精密压铸有限公司（[www.szjczy.com](http://www.szjczy.com)）在铸件这一领域倾注了无限的热忱和热情，捷澄精密一直以客户为中心、为客户创造价值的理念、以品质、服务来赢得市场，衷心希望能与社会各界合作，共创成功，共创辉煌。相关业务欢迎垂询，联系人：胡永峰。