

压铸生产厂家 压铸 永骏杰机械有限公司

产品名称	压铸生产厂家 压铸 永骏杰机械有限公司
公司名称	天津市永骏杰机械零部件有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	天津市静海县沿庄镇东禅房村北300米处
联系电话	13602005229

产品详情

锌合金压铸的主要特点有，锌合金的熔点较低，温度到达四百度时锌合金就产生融化过程，这在锌合金压铸中来说比较好成型。锌合金在融化和压铸的过程中不吸铁，而且锌合金铸造性能好，在压铸过程中可以把很多形状复杂的压铸件，压铸完成后铸件的表面显得十分光滑。同时，锌合金的比重相对较大。

锌合金压铸技术广泛应用在注塑工艺上，它的主要的优点就是在注重提高铸件质量。了解锌合金压铸的都知道，压铸，在铸件中流道和余料是铸件的一部分，压铸厂家，在铸件里面它们都没有什么利用的价值，但是这些还是被计入了铸件是成本上。同时型合金还有可回收性，一般的在会把这些余料返回原来的供货商，以换取新的材料。在供货商没有进行良好的处理，压铸生产厂家，那么会导致空气的污染，会带来环境危害。锌合金压铸的回收方式还有很多种，而且锌合金压铸件是以锌为主要的元素组成的合金，还有别的一些合金元素，像铝、铜等。锌合金压铸的制造工艺通常也分为两种，压铸加工，一种为铸造锌合金，一种为变形锌合金。每种方式对锌合金铸造来说都有不同的特点所在。

小编将给大家带来一些我们常见的锌合金压铸件表面加工工艺。

1、 锌合金压铸件喷砂（喷丸）

利用高速砂流的冲击作用清理和粗化金属表面的过程。这种方法的锌件表面处理能够使工件的表面获得一定的清洁度和不同的粗糙度，使工件表面的机械性能得到改善，因此提高了工件的亢疲劳性，增加了它和涂层之间的附着力，延长了涂膜的耐久性，也有利于涂料的流平和装饰。该工艺我们经常苹果公司的各类产品中看到，以及被现有的电视机面壳或中框也越来越多采用。

2、 锌合金压铸件抛光

利用机械、化学或电化学的方法，使工件表面粗糙度降低，以获得光亮、平整表面的加工方法。抛光工艺主要分为：机械抛光、化学抛光、电解抛光。锌件采用机械抛光+电解抛光后能接近不锈钢镜面效果，给人以高当简约、时尚未来的感觉（当然易留下指纹还要多加呵护）。

3、锌合金压铸件拉丝

金属拉丝是反复用砂纸将锌板刮出线条的制造过程。拉丝可分为直纹拉丝、乱纹拉丝、旋纹拉丝、螺纹拉丝。金属加工微信，内容不错，值得关注。金属拉丝工艺，可以清晰显现每一根细微丝痕，从而使金属哑光中泛出细密的发丝光泽，产品兼备时尚和科技感。

锌合金压铸件磨光抛光方法

锌合金压铸件磨光前，将有严重裂纹，气泡、缩孔、疏松的工件排除后，才可进行磨光、抛光处理。

磨光主要为去除工件的表面毛刺、分模线、飞边等压铸件缺陷，得到一个大致平整、光滑的表面。磨光采用布轮，布轮直径在50～400mm，大圆周速度不得大于2500m/min，小零件采用1100～1400m/min低速度。布轮上粘附磨料为0.069～0.045mm，要倒锐角，以氧化铁为主抛光膏作磨光辅料，不得干磨。磨光时应顺一个方向进行，磨痕不得交叉，磨光压力不能太大，避免磨削量过大。

经磨光后的工件即可进行抛光处理，经抛光的工件应达到Ra0.025～0.05 μm。抛光应用布轮，不粘磨料，先用红抛光膏粗抛后，再用白抛光膏(氧化铝)细抛。越光时要少用抛光膏，以避免因抛光膏过多，给脱脂造成困难。但不用抛光膏或抛光膏太少，将使零件表面局部过热，而产生麻点，电镀时易产生气泡。抛光轮速度不应大于2150m/min，小件在1100～1600m/min。抛光时压力不可太大，注意磨削量，抛光应顺一个方向进行，磨痕不可交叉。抛光后的零件经检查后，应在专用工件器具中摆放，防止划伤。抛光后的零件应尽快进行处理，否则老化的抛光膏将处理困难。

压铸生产厂家-压铸-永骏杰机械有限公司由天津市永骏杰机械零部件有限公司提供。天津市永骏杰机械零部件有限公司（www.tjyjjx.com）实力雄厚，信誉可靠，在天津 天津市 的紧固件等行业积累了大批忠诚的客户。公司精益求精的工作态度和不断的完善创新理念将引领永骏杰和您携手步入辉煌，共创美好未来！