

# 锌压铸设备 舟山锌压铸 一松坤

产品名称	锌压铸设备 舟山锌压铸 一松坤
公司名称	苏州一松坤五金制品有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	江苏省吴江区松陵镇云梨路1036号安达创新园3号厂
联系电话	13862410913

## 产品详情

苏州一松坤五金制品有限公司是一家以制造压铸模具为主的专业厂家，同时从事锌、铝合金零件的压铸及加工，具有多年的生产经验。公司设备精良，技术力量雄厚，拥有多名模具技师及经验丰富的技术工人。

由于金属铜、锌、铝及铝合金具有很好的流动性和可塑性，而且铸造加工是在有压力的压铸机中铸造，舟山锌压铸，因此铝压铸件可以做出各种较复杂的形状，也可作出较高的精度和光洁度，五金锌压铸，从而很大程度的减少了铸件的机械加工量和金属铜、锌、铝或铝合金的铸造余量，不仅节约了电力、金属材料、还大大节约了劳动成本；而铜、锌、铝及铝合金具有优良的导热性，较小的比重和高可加工性；从而压铸件被广泛应用于汽车制造、内燃机生产、摩托车制造、电动机制造、油泵制造、传动机械制造、精密仪器、园林美化、电力建设、建筑装饰等各个行业。

苏州一松坤五金制品有限公司是一家以制造压铸模具为主的专业厂家，同时从事锌、铝合金零件的压铸及加工，具有多年的生产经验。公司设备精良，技术力量雄厚，压铸锌铝件，拥有多名模具技师及经验丰富的技术工人。

传统压铸工艺主要由四个步骤组成，或者称做高压压铸。这四个步骤包括模具准备、填充、注射以及落砂，它们也是各种改良版压铸工艺的基础。在准备过程中需要向模腔内喷上润滑剂，润滑剂除了可以帮助控制模具的温度之外还可以有助于铸件脱模。然后就可以关闭模具，用高压将熔融金属注射进模具内，这个压力范围大约在10到175兆帕之间。当熔融金属填充完毕后，压力就会一直保持直到铸件凝固。然后推杆就会推出所有的铸件，由于一个模具内可能会有多个模腔，所以每次铸造过程中可能会产生多个铸件。落砂的过程则需要分离残渣，包括造模口、流道、浇口以及飞边。这个过程通常是通过一个特别的修整模具挤压铸件来完成的。其它的落砂方法包括锯和打磨。如果浇口比较易碎，可以直接摔打铸件

，锌压铸设备，这样可以节省人力。多余的造模口可以在熔化后重复使用。通常的产量大约为67%。

苏州一松坤五金制品有限公司是一家以制造压铸模具为主的专业厂家，同时从事锌、铝合金零件的压铸及加工，具有多年的生产经验。公司设备精良，技术力量雄厚，拥有多名模具技师及经验丰富的技术工人。

压铸机主要可以分为热室压铸机与冷室压铸机两种不同的类型，区别在于它们能承受多大的力量，典型的压力范围在400到4000吨之间。

热室压铸热室压铸，有时也被称作鹅颈压铸，它的金属池内是熔融状态的液态、半液态金属，这些金属在压力作用下填充模具。在循环开始时，机器的活塞处于收缩状态，这时熔融态的金属就可以填充鹅颈部位。气压或是液压活塞挤压金属，将它填入模具之内。这个系统的优点包括循环速度快（大约每分钟可以完成15个循环），容易实现自动化运作，同时将金属熔化的过程也很方便。缺点则包括无法压铸熔点较高的金属，同样也不能压铸铝，因为铝会将熔化池内的铁带出。因而，通常来说热室压铸机用于锌、锡以及铅的合金。而且，热室压铸很难用于压铸大型铸件，通常这种工艺都是压铸小型铸件。

#### 锌压铸设备-舟山锌压铸-

一松坤由苏州一松坤五金制品有限公司提供。苏州一松坤五金制品有限公司（[www.yaskwjzp.com](http://www.yaskwjzp.com)）是江苏苏州,相关产品的翘楚，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。在一松坤五金制品领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创一松坤五金制品更加美好的未来。