

# 五金锌压铸 吴江锌压铸 一松坤

产品名称	五金锌压铸 吴江锌压铸 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，吴江锌压铸，拥有多名模具技师及经验丰富的技术工人。

### 凹陷

特征：铸件平滑表面上出现的凹瘪的部分，锌压铸机，其表面呈自然冷却状态。

产生原因：1、铸件结构设计不合理，有局部厚实部位，产生热节。2、合金收缩率大。3、内浇口截面积太小。4、比压低。5、模具温度太高。排除措施：1、改善铸件结构，使壁厚稍为均匀，厚薄相差较大的连接处应逐步缓和过渡，消除热节。2、选择收缩率小的合金。3、正确设置浇注系统，适当加大内浇口的截面积。4、增大压射力。5、适当调整模具热平衡条件，采用温控装置以及冷却等。

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，五金锌压铸，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。

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，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，锌压铸件加工，拥有多名模具技师及经验丰富的技术工人。

压铸是一种精密的铸造方法，经由压铸而铸成的压铸件之尺寸公差甚小，表面精度甚高，在大多数情况下，压铸件不需再车削加工即可装配应用，有螺纹的零件亦可直接铸出。从一般的照相机件、打字机件、电子计算器件及装饰品等小零件，以及汽车、机车、飞机等交通工具的复杂零件大多是利用压铸法制造的。

五金锌压铸-吴江锌压铸-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.yskwjzp.com](http://www.yskwjzp.com)）是一家从事“五金制品”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“一松坤”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务为先，用户至上”的原则，使一松坤五金制品在相关产品中赢得了众的客户信任，树立了良好的企业形象。  
特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！