

# 锌压铸密度 锌压铸 一松坤五金制品

产品名称	锌压铸密度 锌压铸 一松坤五金制品
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

### 印痕

特征：铸件表面由于模具型腔磕碰及推杆、镶块、活动块等零件拼接所留下的凸出和凹下的痕迹。

产生原因：1、推杆调整不齐或端部磨损。2、模具型腔、滑块拼接部分和其活动部分配合欠佳。3、推杆面积太小。排除措施：1、调整推杆至正确位置。2、紧固镶块或其他活动部分，消除不应有的凹凸部分。3、加大推杆面积或增加个数。

### 网状

特征：由于模具型腔表面产生热疲劳而形成的铸件表面上的网状凸起痕迹和金属刺。

产生原因：1、模具型腔表面龟裂造成的痕迹，内浇口区域附近的热传导最集中，摩擦阻力最大，压铸锌铝件，经受熔融金属的冲蚀最强，冷热交变最剧，最易产生热裂，形成龟裂。2、模具材料不当或热处理工艺不正确。3、模具冷热温差变化大。4、合金液浇注温度过高，锌压铸，模具预热不够。5、模具型腔表面粗糙度Ra太大。6、金属流速过高及正面冲刷型壁。排除措施：1、正确选用模具材料及合理的热处理工艺。2、模具在压铸前必须预热到工作温度范围。3、尽可能降低合金浇注温度。4、提高模具型腔表面质量，降低Ra数值。5、镶块定期退火，消除应力。6、正确设计浇注系统，在满足成型良好的条件下，尽可能用较小的压射速度。

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。

## 缩孔

特征：压铸件在冷凝过程中，由于内部补偿不足所造成的形状不规则，表面较粗糙的孔洞。

产生原因：1、合金浇注温度过高。2、铸件结构壁厚不均匀，产生热节。3、比压太低。4、溢流槽容量不够，溢口太薄。5、压室充满度太小，余料（料饼）太薄，最终补缩起不到作用。6、内浇口较小。7、模具的局部温度偏高。排除措施：1、遵守合金熔炼规范，合金液过热时间太长，降低浇注温度。2、改进铸件结构，消除金属积聚部位，均匀壁厚，锌压铸供应商，缓慢过渡。3、适当提高比压。4、加大溢流槽容量，锌压铸密度，增厚溢流口。5、提高压室充满度，采用定量浇注。6、适当改善浇注系统，以利压力很好地传递。

锌压铸密度-锌压铸-一松坤五金制品(查看)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)）坚持“以人为本”的企业理念，拥有一支技术过硬的员工队伍，力求提供好的产品和服务回馈社会，并欢迎广大新老客户光临惠顾，真诚合作、共创美好未来。一松坤五金制品——您可信赖的朋友，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，联系人：江朝亮。