

锌压铸 一松坤 锌压铸设备

| | |
|------|---------------------------|
| 产品名称 | 锌压铸 一松坤 锌压铸设备 |
| 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。

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。

压铸是一种金属铸造工艺，其特点是利用模具内腔对融化的金属施加高压。模具通常是用强度更高的合金加工而成的，这个过程有些类似注塑成型。大多数压铸铸件都是不含铁的，锌压铸设备哪家好，例如锌、铜、铝、镁、铅、锡以及铅锡合金以及它们的合金。根据压铸类型的不同，需要使用冷室压铸机或者热室压铸机。

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。

模具要求

冷卧式模具横浇道的入口处一般应位于压室上部内径2/3以上部位，以免压室中金属液在重力作用下过早进入横浇道，锌压铸招聘师傅，提前开始凝固。

横浇道的截面积从直浇道起至内浇口应逐渐减小，为出现截面扩大，锌压铸，则金属液流经时会出现负压，易吸入分型面上的气体，增加金属液流动中的涡流裹气。一般出口处截面比进口处小10-30%。

锌压铸-一松坤-锌压铸设备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）在相关产品这一领域倾注了无限的热忱和热情，一松坤五金制品一直以客户为中心、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：江朝亮。