

苏州一松坤 锌压铸价格 温州锌压铸

产品名称	苏州一松坤 锌压铸价格 温州锌压铸
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。

压铸铸件的生产，需要依靠压铸机器设备才能完成，压铸机器是铸件生产的基础，压铸设备的技术水平决定着压铸铸件的质量和水平，所以要想促进铸件行业发展就必须优先发展压铸设备。我国是压铸铸件大国，但是在生产技术水平以及行业设备方面还有待提高，我国的十二五规划明确指出铸造行业发展的主要任务是：优先发展重大技术设备，其中有“大吨位压铸机铸造单元”，温州锌压铸，目标是为压铸企业技术升级提供装备支持。压铸技术的发展，将有助于压铸机械设备水平的提高，从而提高铸件的品质和技术水平，促进铸件业发展。

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：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，锌铸件加工，余料（料饼）太薄，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，缓慢过渡。3、适当提高比压。4、加大溢流槽容量，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。

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。

冷隔水纹

特征：温度较低的金属流互相对接但未熔合而出现的缝隙，呈不规则的线形，有穿透的和不穿透的两种，在外力的作用下有发展的趋势。产生原因：1、金属液浇注温度低或模具温度低。2、合金成分不符合标准，锌压铸厂家，流动性差。3、金属液分股填充，熔合不良。4、浇口不合理，流程太长。5、填充速度低或排气不良。6、比压偏低。排除措施：1、适当提高浇注温度和模具温度。2、改变合金成分，提高流动性。3、改进浇注系统，加大内浇口速度，改善填充条件。4、改善排溢条件，增大溢流量。5、提高压射速度，改善排气条件。6、提高比压。

苏州一松坤(图)-锌压铸价格-温州锌压铸由苏州一松坤五金制品有限公司提供。行路致远，砥砺前行。苏州一松坤五金制品有限公司（www.yaskwjzp.com）致力成为与您共赢、共生、共同前行的战略伙伴，与您一起飞跃，共同成功!