

压铸锌铝件 台州压铸 一松坤

产品名称	压铸锌铝件 台州压铸 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

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。

气孔：

特征：卷入压铸件内部的气体所形成的形状较为规则，表面较为光滑的孔洞。

产生原因：主要是包卷气体引起：1、浇口位置选择和导流形状不当，导致金属液进入型腔产生正面撞击和产生旋涡。2、浇道形状设计不良。3、压室充满度不够。4、内浇口速度太高，产生湍流。5、排气不畅。6、模具型腔位置太深。7、涂料过多，填充前未燃尽。8、炉料不干净，精炼不良。9、机械加工余量太大。排除措施：1、选择有利于型腔内气体排除的浇口位置和导流形状，避免金属液先封闭分型面上的排溢系统。2、直浇道的喷嘴截面积应尽可能比内浇口截面积大。3、提高压室充满度，尽可能选用较小的压室并采用定量浇注。4、在满足成型良好的条件下，增大内浇口厚度以降低填充速度。5、在型腔后填充部位处开设溢流槽和排气道，并应避免溢流槽和排气道被金属液封闭。6、深腔处开设排气塞，采用镶拼形式增加排气。7、涂料用量薄而均匀，台州压铸，燃尽后填充，采用发气量小的涂料。8、炉料必须处理干净、干燥，严格遵守熔炼工艺。9、调整压射速度，慢压射速度和快压射速度的转换点。10、降低浇注温度，增加比压。

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，压铸设备哪家好，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。

压铸应用范围及发展趋势

压铸是先进的金属成型方法之一，压铸设备，是实现少切屑，无切屑的有效途径，应用很广，发展很快。铸件的尺寸和重量，压铸铝件，取决于压铸机的功率。由于压铸机的功率不断增大，铸件形尺寸可以从几毫米到1~2m；重量可以从几克到数十公斤。国外可压铸直径为2m，重量为50kg的铝铸件。

压铸铝件-台州压铸-一松坤(查看)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.yskwjzp.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!