

锌压铸零件 锌压铸 一松坤

产品名称	锌压铸零件 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

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，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，同时从事锌、铝合金零件的压铸及加工，锌压铸，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。

金属液以高速充填型腔，通常在10—50米/秒，锌压铸零件，有的还可超过80米/秒，（通过内浇口导入型腔的线速度—内浇口速度），因此金属液的充型时间极短，锌压铸供应商，约0.01—0.2秒（须视铸件的大小而不同）内即可填满型腔。

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。

凹陷

特征：铸件平滑表面上出现的凹瘪的部分，其表面呈自然冷却状态。

产生原因：1、铸件结构设计不合理，锌压铸哪家好，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。

锌压铸零件-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.yaskwjzp.com）位于江苏省吴江区松陵镇云梨路1036号安达创新园3号厂。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前一松坤五金制品在相关产品中享有良好的声誉。一松坤五金制品取得商盟认证，我们的服务和管理水平也达到了一个新的高度。一松坤五金制品全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。