

一松坤五金 锌压铸机 上海锌压铸

产品名称	一松坤五金 锌压铸机 上海锌压铸
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。

损坏

压铸生产时，模具反复受激冷激热的作用，成型表面与其内部产生变形，相互牵扯而出现反复循环的热应力，导致组织结构二损伤和丧失韧性，引发微裂纹的出现，并继续扩展，一旦裂纹扩大，还有熔融的金属液挤入，加上反复的机械应力都使裂纹加速扩展。为此，一方面压铸起始时模具必须充分预热。另外，在压铸生产过程中模具必须保持在一定的工作温度范围中，上海锌压铸，以免出现早期龟裂失效。同时，要确保模具投产前和制造中的内因不发生问题。因实际生产中，多数的模具失效是热疲劳龟裂失效。

欠铸

特征：金属液未充满型腔，铸件上出现填充不完整的部位。

产生原因：1、合金流动不良引起：（1）金属液含气量高，氧化严重，以致流动性下降。（2）合金浇注温度及模具温度过低。（3）内浇口速度过低。（4）蓄能器内氮气压力不足。（5）压室充满度低。（6）铸件壁太薄或厚薄悬殊等设计不当。2、浇注系统不良引起：（1）浇口位置、导流方式、内浇口股数选择不当。（2）内浇口截面积太小。3、排气条件不良引起：（1）排气不畅。（2）涂料过多，未被烘干燃尽。（3）模具温度过高，型腔内气体压力较高，不易排出。

排除措施：1、改善合金的流动性：（1）采用正确的熔炼工艺，排除气体及非金属夹杂物。（2）适当提高合金浇注温度和模具温度。（3）提高压射速度。（4）补充氮气，提高有效压力。（5）采用定量浇注。（6）改进铸件结构，适当调整壁厚。2、改进浇注系统：（1）正确选择浇口位置和导流方式，对非良形状铸件及大铸件采用多股内浇口为有利。（2）增大内浇口截面积或提高压射速度。3、改善排气条件：（1）增设溢流槽和排气道，深凹型腔处可开设通气塞。（2）涂料使用薄而均匀，吹干燃尽后合模。（3）降低模具温度至工作温度。

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，锌压铸模具，技术力量雄厚，拥有多名模具技师及经验丰富的技术工人。

压铸件也不再局限于汽车工业和仪表工业，逐步扩大到其它各个工业部门，如农业机械、机床工业、电子工业、工业、计算机、医疗器械、钟表、照相机和日用五金等几十个行业，具体有：汽车零配件，家具配件，浴室配件(卫浴)，锌压铸机，灯饰零件，玩具，须刨，锌压铸件加工，领带夹，电气—电子零件，皮带扣，表壳，金属饰扣，锁具，拉链等。在压铸技术方面又出现了真空压铸、加氧压铸、精速密压铸以及可溶型芯的应用等新工艺。

将会对我国压铸行业有一个很好的促进作用。

一松坤五金(图)-锌压铸机-上海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.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!