

球墨合金压射头.柱塞头.冲头.锤头

产品名称	球墨合金压射头.柱塞头.冲头.锤头
公司名称	福州腾宏模具机械有限公司
价格	500.00/件
规格参数	品牌:腾宏 适用机械:压铸机 型号:各种
公司地址	福州市仓山区盖山镇天水路30号4号厂房一层
联系电话	86 0591 87385185

产品详情

品牌	腾宏	适用机械	压铸机
型号	各种	种类	各种
重量	30公斤		

球墨合金压射头，是在原来的球墨铸铁里加铜，镍，钼.硼等稀有元素，达到抗疲劳，耐磨，耐高温等。结合原始热处理工艺，硬度达到hrc45-48度，正常使用在5000模次左右。克服了脱螺纹，断裂。

普通铸铁压射头与"腾宏牌"耐磨合金压射头（7000模次）性价比

	普通铸铁压射头	腾宏合金压射头	对比
材质	铸铁	进口合金材质	进口合金材质
使用寿命	平均使用寿命一班一个（8-12小时）	平均使用寿命4天以上（96小时以上）	合金压射头是普通铸铁压射头寿命的6倍以上
价格	例：60×90mm普通铸铁压射头购进价30-40元左右	合金压射头的价格是普通铸铁压射头总量的3成	合金压射头每月每台需8-15个普通铸铁压射头每台需60个左右。每月为客户最低降低直接采购成本。
更换时间	铸铁压射头更换时间每班需15分钟	合金压射头更换时间每3天需15分钟	合金压射头每4天节省更换时间，增加1个小时的生产量，节省的能源，降低人工成本
停机损耗	铸铁压射头磨损后喷铝需要换压射头造成每班一个废品	合金压射头磨损后喷铝需更换压射头造成每4天一个废品	每4天可减少铸件废品7件
开机试模	更换压射头预热每班2件废品（慢压射不给增压）	更换压射头预热每4天2件废品（慢压射不给增压）	每4天可减少预热废品14余件
能耗	电耗如200t更换一次约4度。每	电耗如200t更换每4天约4度。	合金压射头每4天可节约用电24

次更换后开机对模具等机件的使用寿命未计。

月可增加10小时生产量。延长机件的使用寿命。

一、使用合金压射头请按照我公司提供的使用说明操作。

二、用户担心合金压射头会拉伤司筒（溶杯），多年实践证明这种担心是不必要的。

三、司筒及压射头的研损很大程度上与其配合公差、润滑、冷却、同轴度等相关联的。

全国最领先技术，由进口合金材质，独有的特殊热处理工艺而成。有效提高使用寿命，延长使用周期，减少停机，提高生产效率，降低直接采购成本。

我公司可根据客户要求定做各种规格产品，欢迎广大用户来图、来样定做，我公司定会竭尽所能，为您提供快捷的服务。

最好是在使用我公司生产的溶杯，链接杆，主射杆效果更佳，因为我们注重质量，保质同轴，技术更专业。你们自己加工的链接杆和主射杆同轴达不到要求。直接影响压射头的工作时效。

福州市腾宏机械