

# 砂型铸造 包氏铸造值得信赖 砂型铸造报价

产品名称	砂型铸造 包氏铸造值得信赖 砂型铸造报价
公司名称	浙江包氏铸造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	永康市经济开发区九鼎路579号
联系电话	13735620326

## 产品详情

浙江包氏铸造有限公司从事铝铸造、铝合金低压铸造、铝合金重力铸造、铝合金砂型铸造，配有单独的机加工车间。

包氏铸造有限公司从事铝铸造多年，经验丰富，下面与您分享：

在涂复杂的模具时，需要熟练地进行操作，但为了保持稳定的上涂料的效果应尽快使操作标准化，涂层厚度粗糙度等因部位不同而存差异。

欢迎新老客户致电包氏铸造有限公司，我们将竭为您服务！

浙江包氏铸造有限公司从事铝铸造、铝合金低压铸造、铝合金重力铸造、铝合金砂型铸造，配有单独的机加工车间。

包氏铸造有限公司为您介绍低压铸造的铸造条件：

在多个浇口的情况下，浇口间距离变近、浇口间温度变高，使浇口和成形部位的凝固容易发生反转。如果是由于产品形状的限制无法修改模具方案的话，采用在浇口间加上点式冷却，加大浇口的温差坡度等方法也是比较有效的。模具温度是由铸造周期、熔汤温度、气氛温度等决定的，所以在试制作阶段要抓住这些条件和内部外观品质的关系。

欢迎新老客户致电包氏铸造有限公司咨询订购！

浙江包氏铸造有限公司从事铝铸造、铝合金低压铸造、铝合金重力铸造、铝合金砂型铸造，配有单独的机加工车间。

浙江包氏铸造有限公司为您介绍砂型铸造浇注位置的选择：

- (1)应将铸件上质量要求高的表面或主要加工面，放在铸型的下面。
- (2)对于一些需要补缩的铸件，应把截面较厚的部分放在铸型的上部或侧面。
- (3)对于具有大面积的薄壁铸件，应将薄壁部分放在铸型的下部，同时尽量使薄壁立放或倾斜浇注。
- (4)对于具有大平面的铸件，应将铸件的大平面放在铸型的下面。

欢迎广大新老客户来电，亲临指导，洽谈业务。包氏铸造期待成为您的长期合作伙伴！