

# 砂型铸造 砂型铸造厂商 包氏铸造

产品名称	砂型铸造 砂型铸造厂商 包氏铸造
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。

包氏铸造有限公司为您介绍低压铸造的铸造条件：

加压条件

低压铸造法是用气体对熔汤面加压使熔汤上升进行充填的铸造法，因此加压条件影响到熔汤流动性和冒口效果，是品质管理的重要项目。

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！

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：

粘土干砂型制造这种砂型用的型砂湿态水分略高于湿型用的型砂。粘土砂芯用粘土砂制造的简单的型芯。

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！

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：

从方向性凝固的观点来看模温分布是从浇口往上型方向变低，一般而言浇口480~520 ° C，下型400~450 ° C，横型350~400 ° C，上型250~350 ° C，但是为了改善内部品质（强化方向性凝固）、缩短铸造周期，可以进行上型和横型的冷却（水冷、空冷，一般冷却模具整体的线式冷却比较多）。

，值得信赖！欢迎广大客户前来咨询订购。