

矿山机械耐磨件，高锰钢轧臼壁，破碎壁

产品名称	矿山机械耐磨件，高锰钢轧臼壁，破碎壁
公司名称	双峰县丰伟耐磨新材料铸造厂
价格	面议
规格参数	加工定制:是 品牌:各品牌 型号:各型号
公司地址	中国 湖南 娄底 双峰县 甘棠镇湖桥村
联系电话	086 0738 6742852 18973817391

产品详情

工厂介绍：

我厂是一家专业生产高锰钢产品的厂家，欢迎各位朋友来图来电定做。产品选用优质的原材料，通过科学合理的元素配比（钼、锰、稀土镧等），中频炉熔炼后一次成型，再经过热处理一系列工艺（热处理温度达到1045度）后所生产出来的产品韧性耐磨度都可以达到同类产品的1.2到1.5倍。产品在长期应用于矿山，冶金，火电，水泥,采沙,淘金等行业后得到广大客户的一致好评。诚信是做人的根本质量是企业发展的生命，愿竭诚和你合作！ 公司网站：www.hnfejx.com

产品优势：

1. 丰伟耐磨圆锥破碎壁、轧臼壁耐磨性能超强，抗冲击力能力强，寿命有保障;
2. 丰伟耐磨高锰钢圆锥衬板韧性好，不易断裂，可靠性高，安全系数高;
3. 人性化的服务。丰伟耐磨圆锥破碎机高锰钢配件可以来图定制，如果没有图，本公司有专业的测绘人员帮助您测绘之后进行定制。

产品生产流程及实况剪影

第一步：签订合同后，技术员对客户图纸进行修正和确认后3d模拟(若客户没有图纸，我们可以进行现场测绘)

第二步：生产部门进行产品制造（本公司采用最新消失模技术）

第三步：放入待发货区，准备发货。

联系电话：朱琪丰 18973817391 朱奇伟 13034820098

拓展：

消失模铸造工艺简介：

1、泡塑珠粒的选用

2、模型制作

对简单模型，可利用电阻丝切割装置，将泡塑板材切割成所需的模型。对复杂模型，首先用电阻丝切割装置，将模型分割成几个部分，然后进行粘，使之成为整体模型。

3、模型组合成簇

是将自行加工好（或外购）的泡塑模型与浇冒口模型组合粘结在一起，形成模型簇，这种组合有时在涂料前进行，有时在涂层制备后埋箱造型时进行。是消失模（实型）铸造不可缺少的一道工序。目前使用的粘结材料：橡胶乳液、树脂溶剂和热熔胶及胶带纸。

4、模型涂层

实型铸造泡塑模型表面必需涂一层一定厚度的涂料，形成铸型内壳。其涂层的作用是为了提高eps模型的强度和刚度，提高模型表面抗型砂冲刷能力，防止加砂过程中模型表面破损及振动造型及负压定型时模型的变形，确保铸件尺寸精度。

外购的消失模铸造专用涂料，在涂料搅拌机内加水搅拌，使其得到合适的粘度。搅拌后的涂料放入容器内，用浸、刷、淋和喷的方法将模型组涂覆。一般涂两遍，使涂层厚度为0.5~2mm。据铸件合金种类、结构形状及尺寸大小不同选定。涂层在40~50℃下烘干。

5、振动造型

我们介绍常用的一种造型方法（两种方法之一）。其工序包括如下工序：砂床制备——放置eps模型——填砂——密封定型

6、浇注置换

eps模型一般80℃左右软化，420~480℃时分解。分解产物有气体、液体及固体三部分。热分解温度不同，三者含量不同。

实型铸造浇注时，在液体金属的热作用下，eps模型发生热解气化，产生大量气体，不断通过涂层型砂，向外排放，在铸型、模型及金属间隙内形成一定气压，液体金属不断地占据eps模型位置，向前推进，发生液体金属与eps模型的置换过程。置换的最终结果是形成铸件。

浇注操作过程采用慢——快——慢。并保持连续浇注，防止浇注过程断流。浇后铸型真空维持3~5分钟后停泵。浇注温度比砂型铸造的温度高30~50℃。

7、冷却清理

冷却后，实型铸造落砂最为简单，将砂箱倾斜吊出铸件或直接从砂箱中吊出铸件均可，铸件与干砂自然分离。分离出的干砂处理后重复使用。

本产品的加工定制是是，品牌是各品牌，型号是各型号，别名是破碎壁，用途是矿山通用，最大进料粒度是视具体产品而定，出料粒度是视具体产品而定，给料口尺寸是视具体产品而定，产品别名是破碎壁