

五金压铸模厂家 深圳大型模具五金压铸厂家选迅思

产品名称	五金压铸模厂家 深圳大型模具五金压铸厂家选迅思
公司名称	深圳市迅思科技有限公司
价格	700.00/件
规格参数	品牌:迅思压铸 型号:定制 产地:广东
公司地址	深圳市光明新区公明办事处李松荫社区第一工业区第90-6栋第一层B区
联系电话	0755-23413125 15899787030

产品详情

我司专业承做铝合金压铸模具，锌合金压铸模具，模具生产厂家，铝合金压铸件，锌合金压铸件，设计，制作，加工，成型一体化。

定制开模生产服务流程：

- 1.客户提供开模图纸或样品，免费设计，按客户要求免费修改图纸。
- 2.开模技术评审，并提供评审报告。
- 3.确认图纸或样品，并提供完整报价。
- 4.客户确认后，模具协议生产，并提供模具生产进度表。（20-25个工作日模具完成试样）
- 5.样品确认期间，可免费按客户需求修改。
- 6.大货生产（15个工作日交货）

服务第一，品质第一，价格实惠第一，深圳市迅思科技有限公司，竭诚欢迎您的来厂参观指导，来电洽谈咨询，您的满意是我们一贯的追求！

配料与成型试制在进行配料时,一方面要考虑到脱硫剂的特殊用途,另一方面,还要兼顾物料的成型性能,选择适宜的成型**模具**

。虽然蜂窝孔数越多,制品的表面积241)燃煤炉;2)冷却水箱;3)支柱;4)除尘器;5)稳流管;6)测量孔;7)喷水管网

;8)脱硫室;9)风量调节阀;10)引风机越大,脱硫剂与SO₂的接触面积也越大。

试验原料主要有钙质原料和增塑剂。钙质原料为石灰石和石灰,石灰石含CaCO₃95%以上,石灰含CaO 90%左右。增塑剂有天然无机原料和有机化工原料(国产)。

工艺和主要参数首先将大块的石灰(或石灰石)破碎,装入球磨机内研磨,当细度达到要求后取出,然后将其放入水中进行水化、沉淀处理,再将其搓成小球,放入电热干燥箱烘干;其后,根据配方要求,分别称取制备好的泥料和增塑剂,共同加入球磨机内混磨,待均化后出料,然后将其倒入搅拌机内,按成型水份18%~28%的比例,边搅拌边加水,待搅拌均匀后转入陈化池内进行陈化处理,使水和泥料进一步均化,再将多次均化后的泥料送入成型机料筒(装料前先在料筒出口安装好特制的蜂窝结构成型模具),启动液压机对泥料进行加压,泥料被强制性挤出,在通过成型模具时泥料经剪切、粘连,成为蜂窝结构的湿坯,再经切割、自然预干燥、电热干燥即为成品。