

台嘉灯饰配件 音响配重块 配重块

产品名称	台嘉灯饰配件 音响配重块 配重块
公司名称	东莞市台嘉灯饰配件有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	东莞市塘厦镇大坪社区牛岭街四巷9号
联系电话	13500090842

产品详情

配重块

塑胶压铸的特点：

塑胶压铸简称压铸，是一种将熔融合金液倒入压室内，以高速充填钢制模具的型腔，并使合金液在压力下凝固而形成铸件的铸造方法。塑胶压铸区别于其它铸造方法的主要特点是高压和高速。

金属液是在压力下填充型腔的，并在更高的压力下结晶凝固，常见的压力为15—100MPa。

金属液以高速充填型腔，通常在10—50米/秒，有的还可超过80米/秒，（通过内浇口导入型腔的线速度—内浇口速度），因此金属液的充型时间极短，约0.01—0.2秒（须视铸件的大小而不同）内即可填满型腔。

塑胶压铸是一种精密的铸造方法，经由压铸而铸成的塑胶压铸件之尺寸公差甚小，表面精度甚高，在大多数的情况下，压铸件不需再车削加工即可装配应用，有螺纹的零件亦可直接铸出。从一般的照相机件、打字机件、电子计算器件及装饰品等小零件，以及汽车、机车、飞机等交通工具的复杂零件大多是利用压铸法制造的。

压铸法也有以下优点：

压铸的优点包括，铸件拥有的尺寸精度。通常这取决于铸造材料，典型的数值为最2.5厘米尺寸时误差0.1毫米，每增加1厘米误差增加0.002毫米。相比其它铸造工艺，混凝土配重块，它的铸件表面光滑，圆角半径大约为1-2.5微米。相对于沙箱或者模铸造法来说可以制造壁厚大约0.75毫米的铸件。它可以直接铸造内部结构，比如丝套、加热元件、高强度承载面。其它一些优点包括它能够减少或避免二次机械加工，生产速度快、铸件抗拉强度可达415兆帕、可以铸造高流动性的金属。

配重块

中国约在公元前1700~前1000年之间已进入青铜铸件的全盛期，工艺上已达到相当高的水平。中国商朝的重875公斤的司母戊方鼎，战国时期的曾侯乙尊盘，西汉的透光镜，都是古代配重铁的代表产品。早期的铸件大多是农业生产、生活等方面的工具或用具，艺术色彩浓厚。那时的配重铁工艺是与制陶工艺并行发展的，受陶器的影响很大。中国在公元前513年，铸出了世界上早见于文字记载的铸铁件—晋国铸型鼎，重约270公斤。欧洲在公元八世纪前后也开始生产铸铁件。配重块的出现，扩大了铸件的应用范围。例如在15~17世纪，德、法等国先后敷设了不少向居民供饮用水的铸铁管道。18世纪的工业革命以后，蒸汽机、纺织机和铁路等工业兴起，风扇配重块，铸件进入为大工业服务的新时期，配重块，配重铁技术开始有了大的发展。

机械件加工配重铁块是用于增加自身重量来保持平衡的重物，是将喷丸机熔炼成符合一定要求的液体并浇进铸型里，经冷却凝固，音响配重块，清整处理后得到有预定形状，尺寸和性能的铸件的工艺过程。重工业机械件加工配重铁块是现代机械制造业的基础工艺之一。上述定义的机械件加工配重铁块指的是重工业上应用的机械件加工配重铁块。轻工业上也需要机械件加工配重铁块，轻工业上的机械件加工配重铁块主要也是用来增加自身重量来保持平衡或增加自身手感的重铁。应用在轻工业上的机械件加工配重铁块主要是通过机床加工材料来成型。

机械件加工配重铁块是将金属熔炼成符合一定要求的液体并浇进铸型里，经冷却凝固，清整处理后得到有预定形状，尺寸和性能的铸件的工艺过程。机械件加工配重铁块是现代机械制造业的基础工艺之一。机械件加工配重铁块是人类掌握比较早的一种金属热加工工艺，已有约6000年的历史。

我公司是专业生产各种型号机械件加工配重铁块、电梯机械件加工配重铁块、船用机械件加工配重铁块、工程机械机械件加工配重铁块、机械设备机械件加工配重铁块、铸铁机械件加工配重铁块的专业生产厂家，产品出口日本、韩国、台湾、欧洲等国家，同时与多家电梯整机企业、造船厂、机械设备厂、工程机械厂保持长期的供货关系！

台嘉灯饰配件(图)-音响配重块-配重块由东莞市台嘉灯饰配件有限公司提供。东莞市台嘉灯饰配件有限公司 (shop1466442713764.1688.com) 是一家从事“主营：灯饰配件,五金配件”的公司。自成立以来，我们坚持以“诚信为本，稳健经营”的方针，勇于参与市场的良性竞争，使“台嘉”品牌拥有良好口碑。我们坚持“服务至上，用户至上”的原则，使台嘉灯饰配件在五金配件中赢得了众的客户信任，树立了良好的企业形象。特别说明：本信息的图片和资料仅供参考，欢迎联系我们索取准确的资料，谢谢！