

配重块厂家 配重块 台嘉灯饰配件

产品名称	配重块厂家 配重块 台嘉灯饰配件
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

配重砝码可有一个调整腔，所有调整腔的总体积不应超过砝码总体积的1/10。腔体应密封、防水、防尘。调整腔可用带螺纹的塞子或提钮密封。铁配重

结构：配重砝码25k可有一个调整腔，所有调整腔的总体积不应超过砝码总体积的1/10。腔体应密封、防水、防尘。调整腔可用带螺纹的塞子或提钮密封。铁配重

材料：配重砝码25k应由一块或多块材料制造，材料的抗腐蚀性要等于或优于灰口铁。在正常使用情况下，配重块，材料的硬度和强度应能承受家在内的冲击。铁配重

形状：矩形设计形状，并要求在配重砝码25k两侧有可用于装卸的沟槽和在砝码底部用叉车搬运的搬运沟槽。砝码的边和角应修圆，表面不应有锐边或锐角和明显的砂眼，以防止磨损和积灰。按我方图纸尺寸。

表面情况：为了提高砝码的抗腐蚀性和硬度，对于砝码的表面应有适当的金属镀层或涂层。

铸铁砝码的保养技巧：放置砝码的库房应洁净干燥，保证一定温度、湿度、砝码码放时底部应铺垫木板，上部用布或薄膜覆盖、定期观察记录。铁配重

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，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。

掌握正确与专业的挑选配重铁方法，无不是选择合格的配重铁。然而配重铁厂家很多，其中质量与价格是参差不齐，难以挑选合格与适用配重铁，必然而掌握相关知识性与志业的挑选方法的。关于专业的挑选配重铁几个标准，你了解多少呢？挑选适合与专用的配重铁重要性。

专业的挑选配重铁方法之一，了解其产品相关知识性，掌握基本的识别方法？了解配重铁的纯度有多少？即使不是全部的了解，然而也会有效的避免一些不必要的损失，关于专业的选择配重铁，也是基于专业的选择配重铁方案吧。且不说哪个牌子的配重铁比较好？挑选适合而用的配重铁，这也是基本的方法。

专业的挑选配重铁方法之二，塑胶配重块，通过专业的配重铁厂家。针对专业与适合的配重铁厂家合作。无不是一种适合与正确的选择方向。不可否认的是，通过其专业与正规的厂家合作，灯饰配重块，尤其是注重信誉与良好服务态度，必然而根据客户要求而推荐适用的配重铁，毕竟质量不相同的配重铁，配重块厂家，其价格也是不相同的，这也是通过其正确与专业的选择方案的重要性。

通过专业、正规与信用的配重铁厂家，推荐适合而用的配重铁，并能根据实际使用情况而定制标准的配重，这也是关于在挑选配重铁的几个标准方法，你又了解多少呢？无不是一种正确的选择方法的。

配重块厂家-配重块-台嘉灯饰配件由东莞市台嘉灯饰配件有限公司提供。“主营：灯饰配件,五金配件”就选东莞市台嘉灯饰配件有限公司（shop1466442713764.1688.com），公司位于：东莞市塘厦镇大坪社区牛岭街四巷9号，多年来，台嘉灯饰配件坚持为客户提供好的服务，联系人：雷先生。欢迎广大新老客户来电，来函，亲临指导，洽谈业务。台嘉灯饰配件期待成为您的长期合作伙伴！