

彩钢设备压瓦机生产厂 压瓦机生产厂 睿至锋五金公司

产品名称	彩钢设备压瓦机生产厂 压瓦机生产厂 睿至锋五金公司
公司名称	佛山市睿至锋五金机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省佛山市南海区狮山镇罗村上柏工贸三路6号
联系电话	13929922135 13929922135

产品详情

型材的孔、槽是否铸出，不仅取决于工艺上的可能性，还必须考虑其必要性。一般说来，异型压瓦机生产厂，较大的孔、槽应当铸出，以减少切削加工工时、节约金属材料，同时也可减小型材上的热节。较小的则不必铸出，留待后加工反而更经济。为了使模型（或型芯）易于从砂型（或芯盒）中取出，凡垂直于分型面的立壁，制造模型时必须留出一定的倾斜度，此倾斜度称为拔模斜度或铸造斜度。

型芯头的形状和尺寸对于型芯的装配工艺性和稳定性有很大影响。型芯头可分为垂直芯头和水平芯头两大类。垂直型芯一般都有上、下芯头，短而粗的型芯可省去上芯头。垂直芯头的高度主要取决于型芯头直径。芯头必须留有一定的斜度。下芯头的斜度应小些（ $50^{\circ} \sim 100^{\circ}$ ），高度大些，彩钢压瓦机生产厂，以便增强型芯在铸型中的稳定性；上芯头的斜度应大些（ $60^{\circ} \sim 150^{\circ}$ ），高度应小些，压瓦机生产厂，便于合箱。

用自动化压铸机生产铸铝缸体、缸盖；用差压铸造生产特种铸钢件；已经建成多条铁基合金低压铸造生产线。成功地采用EPC技术大批量生产汽车汽缸体、缸盖等复杂型材，生产率达180型/h。在工艺设计、模具加工中，彩钢设备压瓦机生产厂，采用CAD/CAM/RPM

技术；在铸造机械的专业化、成套化制备中，开始采用CIMS技术。铸造生产全过程主动、从严执行技术标准，型材废品率仅2%~5%；标准更新快（标龄4~5年）；

彩钢设备压瓦机生产厂-压瓦机生产厂-睿至锋五金公司由佛山市睿至锋五金机械有限公司提供。佛山市睿至锋五金机械有限公司（www.fs-yxd.com）位于广东省佛山市南海区石啃综合钢铁市场H区3号厂房。在市场经济的浪潮中拼搏和发展，目前睿至锋在行业专用设备中享有良好的声誉。睿至锋取得全网商盟

认证，标志着我们的服务和管理水平达到了一个新的高度。睿至锋全体员工愿与各界有识之士共同发展，共创美好未来。