

(10月广州压铸展)2020中国压铸及铸造展览会

产品名称	(10月广州压铸展)2020中国压铸及铸造展览会
公司名称	FCE展览
价格	.00/个
规格参数	
公司地址	中国
联系电话	15989233176

产品详情

2020第二届广州国际压铸及铸造展览会

The 2th Guangzhou International Diecasting & Foundry Expo 2020

举办时间：2020年10月13-15日

举办地点：广州琶洲国际采购中心

组织单位：广州中汽展览有限公司

组委会预定：徐妍 159 8923 3176 微信同号

展会概况

上届展会得到了参展商高度评价，认为展会在观众规模及组织管理方面取得巨大成功。有超过91%的参展商认为本届展览会的展览效果超出了预期，对观众质量和数量表示非常满意，并计划下届继续参展。有许多企业在本次展览会上当场接到订单，当场受益，用企业自己的话说：“本届展会真正发挥了交易平台的作用，使我们增加了新客户，进一步开拓了国际市场，这才是我们真正要参加的展会！”。

应广大参展商的要求，“2020第二届广州国际压铸及铸造展览会”(DFE 2020)将于2020年10月13-15日在中国广州琶洲国际采购中心隆重举行。组委会将根据压铸及铸造产业发展现状和中外市场需求，在继承和延伸上届展会成功因素及吸纳参展商提出的宝贵意见基础上，一如既往致力于为广大参展商提供一个拓展业务、技术交流、展示新产品、寻找合作伙伴的高品质、国际化的商贸平台，为全球压铸及铸造产业提供更多的合作机会，有力推动中国压铸及铸造产品全面进入全球采购体系，与世界各国压铸及铸造产业协调合作、互利共赢、共同发展进步。

展出范围

压铸：压铸机，压铸机周边设备技术，压铸模具及技术，重力压铸设备，压铸件，铸件，压铸机配件，压铸原材料、辅料耗材、合金材料，压铸软件，低压铸造机，熔炼设备，挤压压力机、液压机、油压机，后加工和表面处理技术，机械加工设备，气动设备、液动设备、机械人、机械手、智能自动化设备，材料测试、质量控制、技术研发、节能/检测/环保/安全设备、配套服务等；

铸造：铸造设备及技术，熔炼加工处理及浇注设备，造型及制芯设备，特种铸造设备，浸渗设备，铸造原材辅料，热处理炉，高中低频感应加热设备，加热和冷却新技术、新装置，铸造、锻压、热处理粉末冶金，有色金属等各类工业炉和电炉，中频无芯感应熔炼及保温炉，炉用仪表及控制系统、燃烧设备、炉用机械及附件、检测仪器仪表设备，热处理材料，工艺气氛制备系统、耐火材料，辐射管、燃烧喷嘴等。

— 绝佳商机 —

DFE 2020举办时间正值“广交会”期间，享有“中国第一展”美誉的“广交会”，每年参加的采购商大约20多万，来自一百多个国家和地区。我们将通过一系列途径充分借助“广交会”全球买家的巨大资源，并通过组委会客户关系邀请系统向国内外三十多万采购商发出邀请，与“广交会”采购商进行互动，借势兴展，同时弥补“广交会”内销的不足，形成“一内一外、相辅相成”的作用。以“广交会”庞大的客流量为依托，中外数十万采购商云集，内销出口两旺，商机无限，市场潜力不可估量，巨大商机全面彰显，是开拓国内外市场的重要平台！

— 黄金地段 —

广州琶洲国际采购中心与广交会展馆一路之隔，连为一体，形成完美对接，连接广交会同类产品展区，距离地铁八号线琶洲站A出口仅200多米之遥，交通非常便利，方便海内外客商前来参观采购、洽谈交易。

— 采购团队 —

盛会将邀请来自中国、美国、德国、法国、英国、加拿大、新西兰、意大利、巴西、墨西哥、西班牙、俄罗斯、乌克兰、土耳其、瑞典、捷克、匈牙利、非洲、中东、日本、韩国、巴基斯坦、印度、印尼、新加坡、越南、柬埔寨、老挝、泰国、香港、澳门、台湾等国家和地区众多压铸及铸造行业采购商、供应商及国际著名采购物流协会组织率团到会参观采购、洽谈交易。

— 参展回报 —

与每个国内外采购决策者面对面交流，和意向客户达成交易，在专业客户中扩大品牌影响力；建立海内外分销网络，拓展国内外市场；新产品、新技术推广；开拓新市场；了解竞争对手及行业发展趋势；洞悉国际技术与资讯；约见老客户并发展新业务。

<<<展会日程

报到布展：2020年10月11-12日

展出时间：2020年10月13-15日

撤展时间：2020年10月15日下午

Q：什么是热处理炉？

热处理炉是指供炉料热处理加热用的电炉或燃料炉。常用的热处理炉有箱式电阻炉、井式电阻炉、气体渗碳炉和盐浴炉等。通常使用连续式炉，工件从加料门连续装入，通过炉膛，从出料门连续卸出。一般常用的炉内传送方式是，将工件载于耐热钢导轨上，以步进式移动梁或推杆移送。近年来，逐渐采用耐热钢制输送带运料的方式。这样一来，热处理操作更加合理化，大大增加了热处理过程自动化和无人管理的可能性。

分类

由于热处理工艺种类和热处理工件形状尺寸的多样性，热处理炉炉型和构造也呈现各式各样，热处理炉分类方法很多，不同分类方法代表它不同的特征：

(1)按照机械化方式分：辊底式炉、步进式炉、台车式炉、外部机械化室式炉、链式炉、转底式炉、振底式炉、罩式炉等；

(2)按照最高温度分：炉温大于1000 为高温热处理炉；650~1000 为中温热处理炉；650 以下为低温热处理炉；

(3)按照主要热处理工艺种类分：固溶、淬火、正火、回火、退火和渗碳等化学热处理炉；

(4)按照生产作业方式分：周期式和连续式热处理炉；

(5)按照加热方式分：分为直接加热方式，如明火炉等；间接加热方式，如辐射管炉、马弗炉等；

(6)按照加热热源分：有以燃料燃烧为热源的燃煤炉、燃油炉和燃气炉；此外还有以电能为热源的电阻炉、电极炉、感应加热炉等；

(7)按炉内加热介质分：以气体为加热介质的，如空气、烟气、控制气氛、真空等；以液体为加热介质的，如熔盐、熔铅等；以固体为加热介质的，如流动粒子炉等。

常用类型

常用的热处理炉有箱式电阻炉、井式电阻炉、气体渗碳炉和盐浴炉等。

(1)箱式电阻炉。其工作原理是利用电流通过布置在炉膛内的电热元件发热，通过电流和辐射对零件进行加热。它是热处理车间应用很广泛的加热设备。适用于钢铁材料和非钢铁材料（有色金属）的退火、正火、淬火、回火及固体渗碳等的加热。具有操作简便、控温准确、可通入保护性气体防止零件加热时氧化、劳动条件好等优点。

(2)井式电阻炉。井式电阻炉的工作原理与箱式电阻炉相同，其炉口向上，形如井状而得名。常用的有中温井式炉、低温井式炉和气体渗碳炉三种。井式电阻炉采用吊车起吊零件，能减轻劳动强度，故应用较广。

中温井式炉主要应用于长形零件的淬火、退火和正火等热处理，其最高工作温度为950。井式炉与箱式炉相比，井式炉热量传递较好，炉顶可装风扇，使温度分布较均匀，细长零件垂直放置可克服零件水平放置时因自重引起的弯曲变形。

(3)盐浴炉。盐浴炉是利用熔盐作为加热介质的炉型。盐浴炉结构简单，制造方便，费用低，加热质量好，加热速度快，因而应用较广。但往盐浴炉加热时，存在着零件的捆绑、夹持等工序，操作复杂，劳动强度大，工作条件差，同时存在着启动时升温时间长等缺点。因此，盐浴炉常用于中、小型且表面质量要求高的零件。

热处理炉具有以下特点：

(1)热处理炉的温度范围大。主要目的是得到塑性好的奥氏体钢，其温度范围为900~1200℃；热处理由于工艺要求不同，温度高的可达1300℃，低的只有100℃左右。温度相差如此之大，其炉子结构也有很大不同。炉温高于650℃的叫高温热处理炉，热量的传递以辐射方式为主，对流为辅；炉温低于650℃的叫低温热处理炉，热量的传递主要依靠对流方式。热处理要求炉膛温度均匀，避免局部温度过高，所以热处理炉的炉膛与燃烧室有时是分开的。

(2)热处理炉的炉温控制比较严格。压力加工前的加热，金属温度波动一二十度，一般对质量没有多大影响。但热处理炉能否保证热处理工艺所要求的温度，对产品质量有很大影响，一般上下不超过3~10℃。被加热物断面上的温度分布应尽可能地均匀，温差不得超过5~15℃。就控制炉温而言，电炉比较优越。为了达到准确控制温度的目的，最好采用均匀地布置功率小的无焰烧嘴、平焰烧嘴的办法，这样便于分段控制，烧嘴太少，过于集中，容易出现局部过热。同时，烧嘴或电热体的布置及炉子结构应有利于炉气的循环，使炉内温度趋于均匀，为此目的在炉内可采用风扇。

(3)热处理炉应尽量减少金属的氧化与脱碳。对钢材的热处理，不允许有表面的氧化与脱碳，应保持表面的光洁。热处理炉往往需要密封，以便控制炉气成分，有时还要保持炉膛内某种特定的气氛。例如冷加工钢材的光亮退火，多半在保护气体介质或在真空中进行，所以马弗罩和辐射管在热处理炉上应用很多。当工件或钢材进行化学热处理时，如渗碳、渗氮、氰化等，都要保持在一定成分的活性介质中加热，须用马弗炉或浴炉。

(4)热处理炉的生产率及热效率低。热处理时，为了使金属断面上温度均匀，使结晶组织转变得完全，需要使金属在炉内停留较长的时间，不论是哪一种热处理，材料在炉内都有一个或几个均热或保温阶段，冷却过程也往往在炉内进行。有些品种的热处理，甚至要进行多次加热、保温和冷却。许多热处理炉是周期性作业的。由于以上缘故，热处理炉的生产率和热效率比轧锻加热用炉低得多。