

湖北合金板锤 河南金宇耐磨 硬质合金板锤

产品名称	湖北合金板锤 河南金宇耐磨 硬质合金板锤
公司名称	河南金宇耐磨材料科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	巩义市民营科技创业园区
联系电话	18538210111

产品详情

企业视频展播，请点击播放

视频作者：河南金宇耐磨材料科技有限公司

合金板锤

浇注高铬板锤时应该注意

浇注工应按浇注负责的指令进行浇筑。

出铁前应该清楚所需要出铁数量，做好出铁准备。

出炉包铁水只能浇芯骨或不重要铸件。

浇包次接铁水如发生沸腾现象时，应立即停止出铁水，已出的铁水只能允许浇注芯骨等不重要铸件，包应停放20min后方可使用。

出铁重比实际用量多一些。合金板锤

出铁时，铁水不得冲在包壁和塞焊上，出铁完后立即扒渣，并覆盖聚渣剂。

出铁浇注时应有专人测量铁水温度并做好记录。

灰口铸铁浇注温度表（如表）可以做参效。

对于有较大平面或壁薄形状复杂的铸件采用快速浇注，对于形状简单的厚实铸件采用慢速浇注、湿型

的浇注时间应小于干型的浇注时间。具体浇注时间按工艺要求进行控制。

浇注时注意挡渣，浇包离浇口杯的高度一般控制在150-300mm之间，铁水不可冲在直浇口上，合金耐磨板锤，浇口杯浇注时应保持常满，正常情况下浇注不应中断，浇注开始后应立即引火。

?两个或多个浇包同时浇一个铸件时，开始浇注时间、浇注速度、浇注温度应尽量相同。

?壁厚大的或有特殊要求的铸件，在浇满后应进行充分补缩或根据工艺要求在冒口补浇。

?铸件完全凝固之前，补缩冒口不得损坏，对一些大的特殊要求的补缩冒口浇注后应立即盖上保温材料。

?浇注时发现跑火现象应尽力补救。

?浇注后，剩余铁水全部浇成铁锭。

?浇注完毕后，当铸件有一定强度时，应及时松開箱卡，硬质合金板锤，撤去压铁或脱去箱套，对于某些特殊铸件必须及时挖开芯头，打掉浇道，以便铸件自由收缩。合金板锤

合金板锤 在这里，河南金宇耐磨材料有限公司温馨提醒广大客户：如果您需要咨询高铬板锤的价格，请致电专业的生产厂家，根据图纸、重量、技术要求、性能要求、产品数量等，专业的工程师会根据具体情况给出一个相对的报价，这样的报价才是有意义的报价。所以，河南金宇耐磨材料有限公司作为专业的、优质的反击破耐磨配件生产厂家，提醒广大客户：如果某些厂家直接提供报价，除非是型号比较常见，否则都不可信，咨询板锤价格请联系专业生产厂家。能给您慎重报价的厂家都是对产品负责的厂家，能耐心听完报价再做选择的客户是有头脑的赢家。合金板锤

众所周知，反击式破碎机板锤都是由铸造而成的。铸造行业是一个又脏又累的行业，铸造生产工艺流程较为复杂，生产过程中一个环节的疏忽就会造成整批铸件的报废，损失惨重。那么，怎样才能减少破碎机板锤的报废率呢？浇注生产前，湖北合金板锤，我们要做好哪些准备呢？

板锤出炉以前应该做好各项准备工作，以便使浇注工作顺利地进行。

检查待浇注的板锤所要求的材质与所炼的钢种是否一致，板锤是反击式破碎机易损件，耐磨合金板锤，根据反击破工作原理，生产过程中对板锤的耐磨度有极高的要求，因此，板锤一般采用高铬材质更为合适，Cr含量按国家标准26%来配料。

浇注前先按照浇注的顺序将铸型排列好。浇注顺序一般是先浇注小铸件、壁薄铸件。后浇注大铸件、壁厚铸件、结构简单的铸件。板锤一般在100kg左右，应放在后边进行浇筑。但开始浇注的个铸件应该是较大（一般在500kg以上）的铸件，以便将盛钢桶底部温度较低的钢液放出，以保证关严注口。合金板锤

湖北合金板锤-河南金宇耐磨-硬质合金板锤由河南金宇耐磨材料科技有限公司提供。河南金宇耐磨材料科技有限公司（www.henanjinyukeji.com）是从事“汽车配件,矿山配件,人造胶合板设备配件”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供优质的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：焦琰泷

。