

东旺铸造 酒精炉头翻砂铸造 炉头

产品名称	东旺铸造 酒精炉头翻砂铸造 炉头
公司名称	江门市新会区东旺铸造有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	江门市新会区三江镇深吕村北什围
联系电话	18933196653

产品详情

炉头供应商

何为压力铸造？

金属型的铸件不但尺寸精度好，表面光洁，而且在浇注相同金属液的情况下，其铸件强度要比砂型的更高，更不容易损坏。

如今对铸造质量、铸造精度、铸造本钱和铸造自动化等要求的进步，铸造技能向着精细化、大型化、高质量、自动化和清洁化的方向开展，炉头，例如我国这几年在精细铸造技能、接连铸

造技能、特种铸造技能、铸造自动化和铸构成型模仿技能等方面开展敏捷。

欢迎各大厂家咨询合作

1

烧烤炉炉头

焦炉燃烧室两侧的炉头火道温度是焦炉加热调节的温度指标之一。炉头火道受炉门开闭、推焦和装煤操作等的影响大，散热多、温度偏低而波动大，且常因供热不足而温度过低，这不仅导致易出生焦和焦饼难推；还会引起炉墙开裂、剥蚀和变形，加速炉体损坏。炉头火道温度过高，则会使炉头焦过火，在打开炉门时发生塌焦，严重影响操作。因此，通常要求炉头火道温度的平均值低于该侧标准温度值，但差值不得超过150℃，在任何情况下炉头火道温度，酒精炉头翻砂铸造，均不得低于1100℃。从横排温度情况看，两侧炉头火道的温度约比其中部火道温度低60~80℃，酒精炉头，此时炉头和炭化室中部的焦炭可同时成熟。炉头第二个火道的温度，应按横排温度标准线要求进行调节。炉头温度较低的炭化室，其炉头部位焦炭成熟的不够，焦炭质量差。用焦炉煤气加热时，要注意维持炉头火道的砖煤气道的畅通和严密；用高炉煤气加热时，可采取对边火道补充焦炉煤气的方法增加供热量。并要加强蓄热室封墙和废气开闭器叉口出密封

今天由东旺铸造有限公司给大家谈谈翻砂铸造工艺，翻砂铸造是用粘土粘结砂作造型材料生产铸件，翻砂是将熔化的金属浇灌入铸型空腔中，冷却凝固后得到产品的生产方法。

翻砂铸造工艺流程：首先将下半型放在平板上，放砂箱填型砂紧实刮平，下型造完，将造好的砂型翻转180度，放上半型，撒分型剂，放上砂箱，填型砂并紧实、刮平，将上砂箱翻转180度，分别取出上、下半型，分体醇基炉头，再将上型翻转180度和下型合好，砂型造完，等待浇注。

翻砂铸造应用领域：在汽车制造过程中，采用铸铁制成毛坯的零件很多，约占全车重量的70%左右，例如叶轮、齿轮箱体、电机壳体、铝箱盖、壳体、铝风叶、铝箱体等

欢迎来图来样，来料加工各种翻砂铸造件，满足不同客户的需求

东旺铸造-酒精炉头翻砂铸造-炉头由江门市新会区东旺铸造有限公司提供。东旺铸造-酒精炉头翻砂铸造-炉头是江门市新会区东旺铸造有限公司 (dongwang1688.tz1288.com/) 今年全新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：柳加旺。