

炉头铸造厂 天水炉头铸造厂 东旺铸造

产品名称	炉头铸造厂 天水炉头铸造厂 东旺铸造
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

炉头炉具

黏土含量和含泥量。黏土含量高的型砂，随比压升高强度也提高，通常有效膨润土控制在7%~10%。型砂中有效黏土和死黏土之和相当于含泥量，含泥量一般控制在12%~16%。含泥量太高或太低均会影响型砂的各项性能指标。 水分。消失模铸件制造型砂中的水分是决定黏土的塑性和黏结力的主要因素。水分太高时，易引起黏土黏结力恶化，型砂的流动性下降，得不到均匀的铸型密度。水分太低时，炉头铸造厂，型砂不易混匀，渭南炉头铸造厂，型砂强度低，脆性大，起模性差，易使铸件产生粘砂缺陷。一般水分应控制在比得到湿压强度峰值时的水分高出10%~20%。 原砂粒度。高密度造型时砂型密度较高，浇注时膨胀大，因此原砂粒度不宜过分集中，原砂颗粒呈圆形或多角形，一般选择三筛砂或四筛砂。

炉盘炉头

砂型铸造是一种以砂作为主要造型材料，制作铸型的传统铸造工艺。砂型一般采用重力铸造，有特殊要求时也可采用低压铸造、离心铸造等工艺。砂型铸造的适应性很广，小件、大件，

简单件、复杂件，单件、大批量都可采用。砂型铸造用的模具，以前多用木材制作，东旺精密铸件厂为改变木模易变形、易损坏等弊病，

金属型模具虽然采用了耐热合金钢，但耐热能力仍有限，延安炉头铸造厂，一般多用

于铝合金、锌合金、镁合金的铸造，在铜合金铸造中已较少应用，而用于黑色金属铸造就更少了。东旺精密铸件厂的金属型模具全部是自行设计、自行制造，因而能更及时地为客户提供价廉

、适用的模具。

为什么炉头用翻砂铸造的会好呢？

软连接的铸铁炉膛比较容易安装，硬链接的炉头比较麻烦。就维护而言，炉膛维护比炉头少多了。节能炉膛中陶瓷红外的维护，因为陶瓷板和石板在高温冷热震荡容易断裂风化，一般4个月就要更换陶瓷片；其次是反射盘，一年内也要更换；空气热炉膛由于引火烧炉壁，因此炉壁温度特别高，炉膛在年内的维护要视材料铸铁的质量及客户使用量而定；

东旺铸造铸件厂，位于全国制造大省广东，天水炉头铸造厂，是一家专业从事炉具配件，配套用品的销售企业，专业生产节能炉头、铸铁炉膛等以及生产灶头、灶腿的专业企业。公司经过长期不懈的努力发展，目前公司用地面积4000多平米，感谢各大客户的支持和帮助。

炉头铸造厂-天水炉头铸造厂-东旺铸造由江门市新会区东旺铸造有限公司提供。江门市新会区东旺铸造有限公司 (dongwang1688.tz1288.com/) 是广东 江门,铸件的企业，多年来，公司贯彻执行科学管理、创新发展、诚实守信的方针，满足客户需求。在东旺铸造领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创东旺铸造更加美好的未来。