



顺 德 市 永 生 实 业 有 限 公 司

顺德市永生实业有限公司成立于1979年,通过18年来不断的技术改造和设备引进,现已成为华南地区投资规模最大和生产量最大的压铸生产企业之一。属下企业有南涌压铸总厂和南涌机械厂。可生产汽车、摩托车、工业缝纫机、柴油机压铸件及其它各种锌、铝、铜等合金压铸件。

本公司拥有日本宇部 UBE800 吨压铸机,以及性能优良的 800 吨、630 吨、400 吨等各类国产压铸机 18 台,并且具备压铸后加工的一条龙生产能力。

本公司历来坚持重视科技,重视人才,质量至上的发展方针,吸纳了一批国内压铸行业的专家,高级工程师和工程师;并加强与广东压铸学会、华南理工大学等科研院所的合作,充分发挥设备、人才、质量的优势,为客户提供一流的产品。



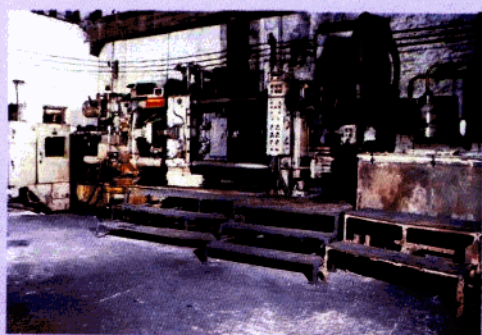
摩托车压铸件



生产车间



汽车压铸件



日本宇部 UBE800T 压铸机

地址: 顺德市陈村镇南涌工业区

电话: (0765) 3351486 3355374

传真: (0765) 3351486

文灿压铸厂

是广东省规模较大的压铸厂,拥有 20 台压铸机,规格有 630 吨、400 吨、250 吨、160 吨、125 吨、60 吨的冷室机和 60 吨的热室机。专业生产铝合金、锌合金压铸件。

本厂配备模具车间,从压铸件生产到机械加工、喷涂、装配一体化生产铝合金庭院灯、草地灯、电烫斗、三明治炉等小家电产品。部分产品出口国外。产品深受国内外客户的好评。

携手合作

大展鸿图

庭院灯



厂址:广东南海市和顺镇和顺大道 28 号
电话:(0757)5119488 5118488 5113488
传真:5112488
邮编:528241

江苏省锡山市机械厂

(原无锡县机械厂)

——机械工业部去毛刺、抛光设备定点厂

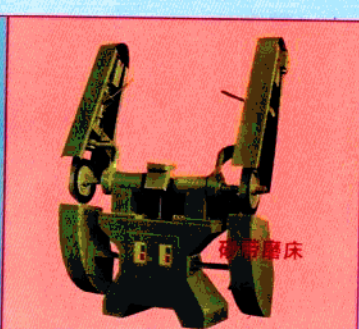
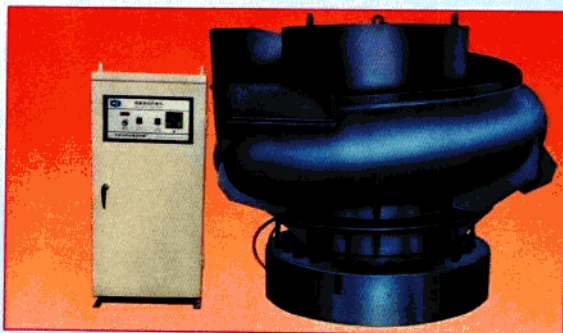
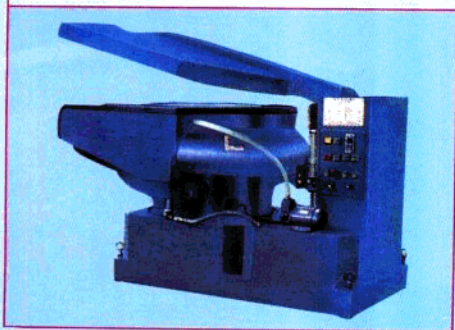


星月牌研磨机

省工、省力、省时

广泛适用于黑色、有色金属和非金属零件的表面光整、去毛刺、倒圆和光亮抛光,特别适用于某些不能承受较大机械应力的薄壁、窄缝和薄片零件及异型复杂的型孔、型腔和成型表面的光整加工,加工后能降低零件的表面粗糙度,消除零件的应力,提高零件的表面强度。

产品获江苏省科技成果奖、科技专利产品博览会金奖和银奖、机床工具协会春燕奖,畅销国内外。



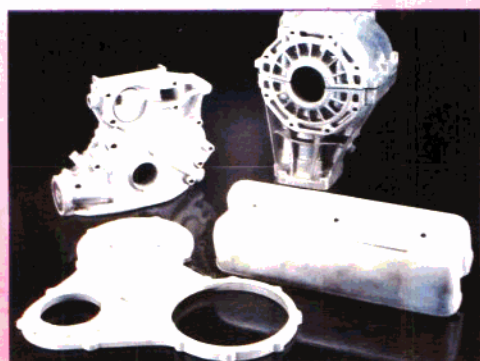
主要产品

螺旋振动式研磨机(LMJ系列)100、100a、250、250a、300、300a、600、600a、600A、900。其中:300、300a、600为钢球加重型振动式研磨机。
卧式离心研磨机(XMW系列)30、36at、36ac、80、120。其中:30at为倾斜调速型研磨机及涡流式研磨机。
各类砂带磨床

设计先进
操作方便
代办托运
实行三包

销售科业务主任:邹义清
厂址:无锡锡澄路西漳镇
电话:(0510)3751422 3751451
传真:(0510)3751377
邮编:214171

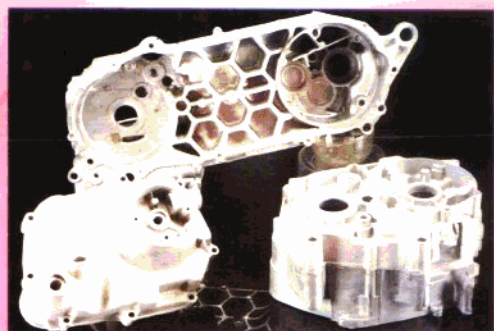
GM 高要鸿图工业有限公司



拥有三座标测量仪，x 光检测机等先进检测设备和物理、化学检测手段，确保产品品质。



拥有 15 台冷室卧式压铸机，合模力分别为 250 吨、350 吨、500 吨、630 吨、800 吨、1250 吨，具备年产 4000 吨铝合金压铸的生产能力。



从 1988 年成立合资企业以来，广泛为国内外汽车、摩托车、家电等企业配套各类铝合金压铸件。

地址：广东省高要市新城路 60 号
电话：(0758)8392559 8392593
传真：(0758)8392249
邮编：526100
电挂：3907

嘉



盛

®

JIASHENG

国家级重点新产品

★WGN-A型压铸离型(脱模)剂

(专利号:94106618.0)1993年经省科委鉴定属国内领先、国际先进水平。科学技术成果鉴定证书编号(1993)粤科鉴字134号,国家科委(1995)科字001号,1994年度批为国家级重点新产品。1995年10月在第九届全国发明展览会上荣获银牌奖,1995年11月第七届中国新技术新产品博览会荣获金奖。



★WGN-B型压铸机冲头剂

非石墨,无公害、可满足冲头工作要求,使冲头寿命大大延长。

★必达压铸喷枪

使任何涂料达到最理想的雾化状态。涂料容器采用开口式,无需密封加压、喷枪自吸性抽料,操作简便。



★DDG-A

其合金覆
无毒无烟,
洁炉膛好。

★DDG-B

无烟无毒清

★DDG-C

★DDG-A

★低压、金属

达到或超过国际同类产品水平。

分 类	编 号
登 记 号	

读者注意

1. 爱护公共图书切勿任意卷折和涂写,损坏或遗失照章赔偿。
2. 请在借书期限前送还以便他人阅读请赐予合作。

成1106-1

广州市必达新技术研究有限公司

地址:广州市芳村区广佛路口窖口路4号

联系人:李文广

电话/传真:(020)8808498

电挂:5531

邮政编码:510360



Business Unit Zinc Refining

ISBN 7-5623-1069-6



9 787562 310693 >

鋅合金專家

ISBN 7-5623-1069-6
TG·3 定价: 60.00元

Gulledelle, 92 - B - 1200 Brussels - Belgium - Tel (32-2) 778 84 42 - Fax (32-2) 778 89 34 - Tx 34 004
Sogem Far East : 22nd Floor, Asia Orient Tower - Town Place, 33 Lockhart Road - Wanchai - HONG KONG - Tel 852/2882 7600 - Fax 852/2882 1990 - Tx 81157

目 录

一、国内外压铸机的最新发展

香港力劲压铸机	2
德国富来压铸机	6
日本东洋压铸机	7
瑞士布勒压铸机·意大利意特压铸机	8
广州震高压铸机	9
顺德华大压铸机	10
上海压铸机·阜新压铸机	9
蚌埠压铸机·灌南压铸机	11
国外压铸机介绍	顾金声 14
以压射能量为基础选择压铸机	潘宪曾 16

二、熔炼设备·熔炼技术·压铸合金

锌合金中央熔炼车间配置	19
国外新型熔炼炉·保温炉	20
最新的熔炼保温炉技术	21
国内新型熔炼炉·保温炉	22
比利时五金矿产有限公司	23
广东桂江五金压铸厂	24
压铸合金成分及性能	26
日本压铸合金成分和性能	27
香港利记五金有限公司	28
铝合金熔炼新技术	30
压铸合金的熔炼技术	骆灼旋 31

三、压铸模设计与制造

压铸模设计与制造	34
浇注系统设计实例	47
压铸模结构实例	48
真空压铸	49
日本压铸模结构特点	胡勇飞 50

170F 气缸体压铸模	夏耀良 52
卧式压铸机中心浇口三次分型压铸模锁模机构的设计	张林松 53
模温机	55
压铸模具 CAD/CAE/CAM 技术	刘伟强 56
压铸模 CAD/CAE/CAM	乐书华 58
压铸模具的热处理	蒙卷龙 60
瑞典一胜百模具钢	62
一胜百高品质热处理	64
广州型腔模具厂	65

四、压铸经验·实用技术

发展铜合金压铸技术	姜永正 66
旧式压铸机的技术改造	丁鸿麟 67
燃气具阀体压铸工艺	王文昌 68
压铸厂的效益管理	邹剑佳 70
压铸车间设备保养及环境保护	王益志 71
压铸件气孔和夹杂缺陷的探讨	金蕴琳 72
如何获得填充完整的压铸件	王 阳 73
压铸件的缺陷特征、产生原因、防止方法	74
铝、锌、镁合金压铸脱模剂	徐火盛 76

五、厂家介绍

顺德永生实业有限公司	77
文灿压铸厂	78
锡山市机械厂	79
FRECH 压铸件	封面
高要鸿图工业公司	封二
广州必达新技术研究有限公司	封三
比利时五金矿产有限公司	封四

力勁機械廠有限公司

L. K. MACHINERY CO., LTD.

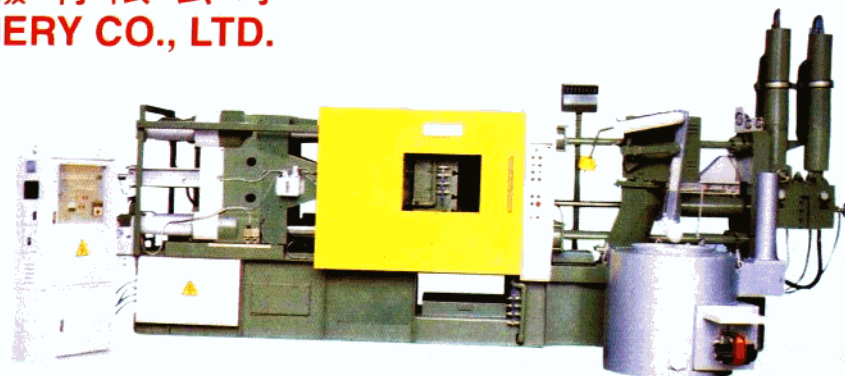
DCC系列精密冷室压铸机



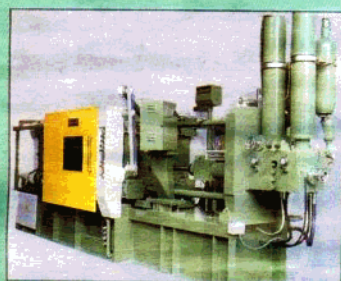
力勁机械
厂有限公司是
香港规模最
大、产量最高
的压铸机专业
制造厂。采用
现代化的流水
作业式生产
线，配备多部
日本大型电脑
数控加工中心
及电脑车床。

引进先进的设计软件，
实现产品标准化、系列
化。

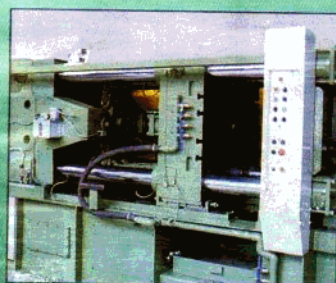
大量生产各种规
格型号的冷、热室压铸
机，为用户提供“先进、
高效、可靠、经济、好用
易修”的优质产品。



项 目	UNTS	DCC-160	DCC-280	DCC-400	DCC-630	DCC-800
锁模力	ton	160	280	400	630	800
锁模行程	mm	320	400	550	650	760
压模厚度	mm	210-500	250-650	300-700	350-850	400-950
模板尺寸	mm	670×722	860×866	960×960	1200×1200	1400×1400
哥林柱内尺寸	mm	460×460	560×560	620×620	750×750	910×910
哥林柱直径	mm	80	110	130	160	180
射料位置	mm	0,-80	-125	-175	-250	-250
射料力	ton	10	13	15.8	21.5	24
增 压	ton	26.4	35	41.4	58.5	68.7
射料行程	mm	300	400	500	600	800
锤头直径	mm	50,60,65	50,60,70	60,70,80	70,80,90	80,90,100
射料量	kg	1.0,1.5,1.8	1.4,2.0,2.8	2.6,3.5,4.5	4.2,5.4,6.9	7.3,9.25,11.4
铸造压力	bar	1345,934,796	1780,1230,910	1465,1076,824	1520,1163,919	1367,1080,875
铸造面积	cm ²	119,171,200	157,226,307	273,371,485	414,541,685	585,740,914
最大工作压力	bar	105	140	140	140	140
顶出力	ton	8	10	18	30	36
顶出行程	mm	85	100	120	150	190
马达功率	hp	20	25	30	50	75
油箱容量	litres.	400	400	700	700	900
重 量	ton	5	6.5	13.5	25	35
机身总尺寸	mm	5200×1360 ×2200	5600×1450 ×2400	6900×1850 ×2900	7800×2200 ×3100	8500×2400 ×3200



压铸系统配用大口径节流阀及精密流量控制阀，提高了压铸反应和减低油压震荡，并提高精确的三阶段压铸调校。



模架系统采用双肘节机械结构及加强刚性的模板设计。配以中央润滑系统，提高机械寿命及减少维修的机会。



配备自动浇注机械手，自动喷雾装置，铸件取出装置，以提高生产效率及产品质量稳定性。

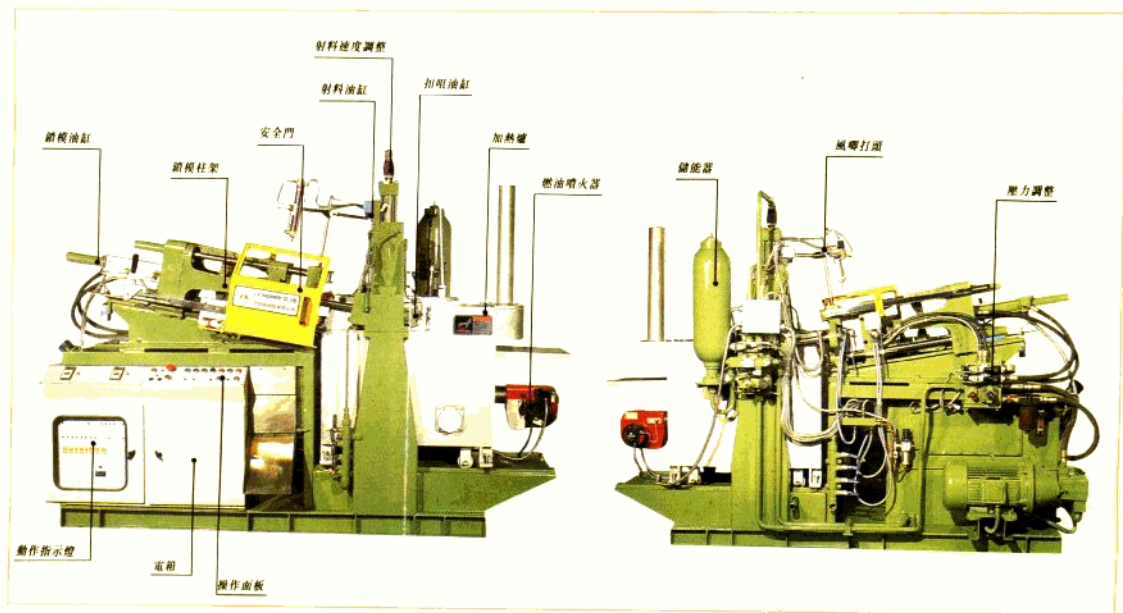
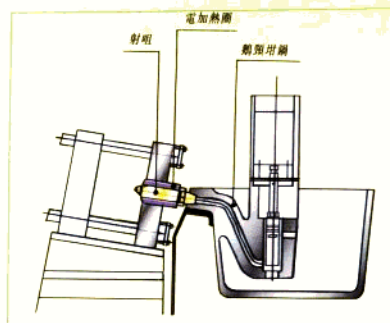


VISION Series

由于近年来市场不断变化,顾客要求压铸机能适应小批量、高产量、高质量的压铸件, VISION Series 就是针对这些要求应运而生。

它有灵巧快捷的锁模油路、高速度的射料系统、简易的换模装置,每个循环只需 2.1 秒,这样就可以达到高产量,低成本的要求,且它具有占地小、耗电量低的优点。

VISION Series 具有的特点也就是市场的新趋势。



射料部份

- 采用鸭颈与坩锅整体结构,鸭颈直接由坩锅内合金加热,温度稳定,结构可靠,更可节省电热装置。
- 采用电热射咀,温度稳定,避免塞阻的情况,延长射咀的使用寿命。
- 先进的油路系统设计,快速射料,保证达到高质量、高效率的要求。

锁模部份

- 模板和机铰均采用高强度球墨铸铁,坚固耐用。
- 尾板与十字头支承架整个铸出,重量轻且刚性高,并且是一次完成加工,精度高。
- 机铰带有自润滑衬套,有良好的自润滑性能,延长机铰使用寿命,减少油污,降低润滑成本。
- 采用齿轮调模,稳定可靠

项 目	Unit 单位	DC-8	DC-12	DC-18
锁模力	ton	8	12	18
锁模行程	mm	100	130	150
顶出力	ton	1.35	1.35	2
顶出行程	mm	40	40	50
模具厚薄	mm	80-200	100-250	100-300
模板尺寸	mm	290×290	305×305	360×360
射料位置	mm	0-30	0-30	0-30
射料力	ton	1.2	1.7	2.7
射料行程	mm	80	80	80
离嘴行程	mm	105	140	140
锤头直径	mm	30,36	30,36,40	36,40,45
射料量	g	260	330	470
工作压力	kg/cm ²	60	60	70
马达功率	HP	5.5	5.5	7.5
坩锅容积	dm ³	22(150kgZn)	22(150kgZn)	22(150kgZn)
燃油	kg/h	3.2	3.2	3.2
电 炉	kw	18	18	18
机 重	ton	1	1.5	2
机身总尺寸	mm(L×W×H)	2400×1000 ×1700	2500×1020 ×1850	2800×1200 ×2000

●锁模部分

1. 压铸铸铁模板及铸铝机座, 经电脑机床加工, 组成精密锁模系统。
2. 特大四柱内空间及开模行程, 可容纳大模具。
3. 坚硬高拉力镀铬电杆柱。
4. 模具安全保护装置。
5. 自动前后移动锁模系统, 可选用定阻及需阻压铸方法。
6. 溢料锁模系统, 产品容易脱落, 配合快速全自动操作。

●射料部分

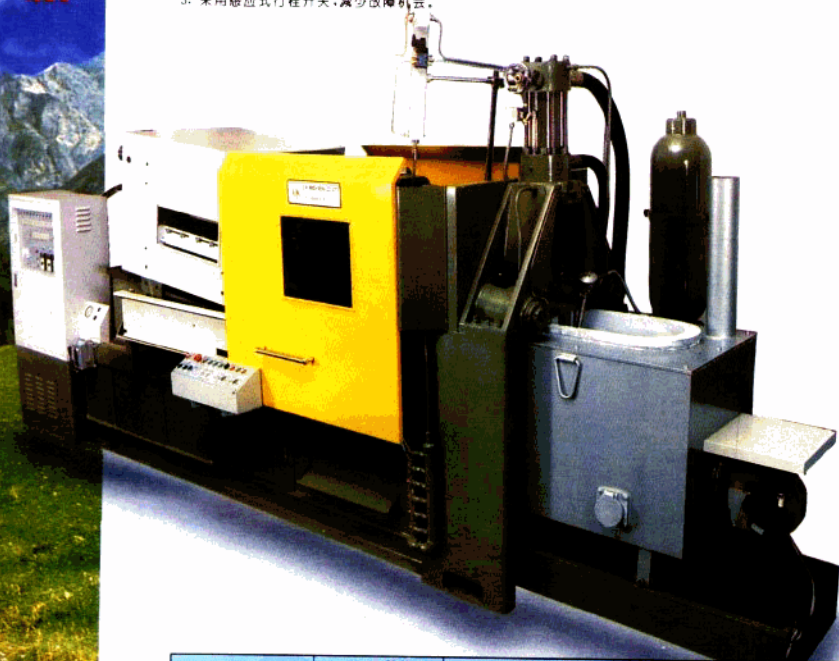
1. 采用日本或西德钢令, 可长期高压射料, 寿命特长。
2. 射咀、射颈及熔炉使用高温耐热钢材, 耐用可靠。
3. 瑞典烟火器火力调较稳定, 安全性特高。
4. 二速射料控制, 适合生产一切高品质之压铸件。
5. 电热射咀, 安全耐用, 保持射咀温度稳定, 避免因合金料在射咀内温度过高或过低而产生劣质铸件。

●油压部分

1. 采用西德及日本油压系统, 调较压力及流量非常稳定。
2. 油压系统的注射部分配备氮气瓶, 能够高速注射及保持压力稳定, 可生产优质铸件。

●电器部分

1. 日本电脑程序控制器, 寿命长、操作简便, 可在高温环境下工作, 毫无故障。
2. 采用直落 24V 控制, 保护电器零件, 保证操作安全, 减少故障。
3. 电脑面板有检出故障的功能, 电器毛病迅速排除。
4. 射咀、射颈及熔炉采用数显式温度计。
5. 采用感应式行程开关, 减少故障机会。



	UNIT 单位	DC-88		DC-160		
锁模力	ton	88		160		
开模力	kg	2900		4300		
锁模行程	mm	250		345		
顶出力	ton	5.2		8.5		
顶出行程	mm	60		85		
模板厚薄距离	mm	150—350		205—505		
模版尺寸	mm	530×530		672×672		
射料位置	mm	0.60		0.80		
射料力	ton	6.5		10		
射料行程	mm	130		150		
射料量	kg	1.26	1.53	2.5	2.5	2.8
锤头直径	mm	50	55	60	65	70
离咀行程	mm	190		200		
工作压力	kg/cm ²	105		140		
马达功率	HP	15		20		
熔炉熔炉	dm ³	55		55		
燃油	kg/hr	4		4.8		
电炉	kw	32		32		
机重	ton	3.5		6.5		
机身总尺寸	mm	3850×1400×2000		4700×1500×2150		

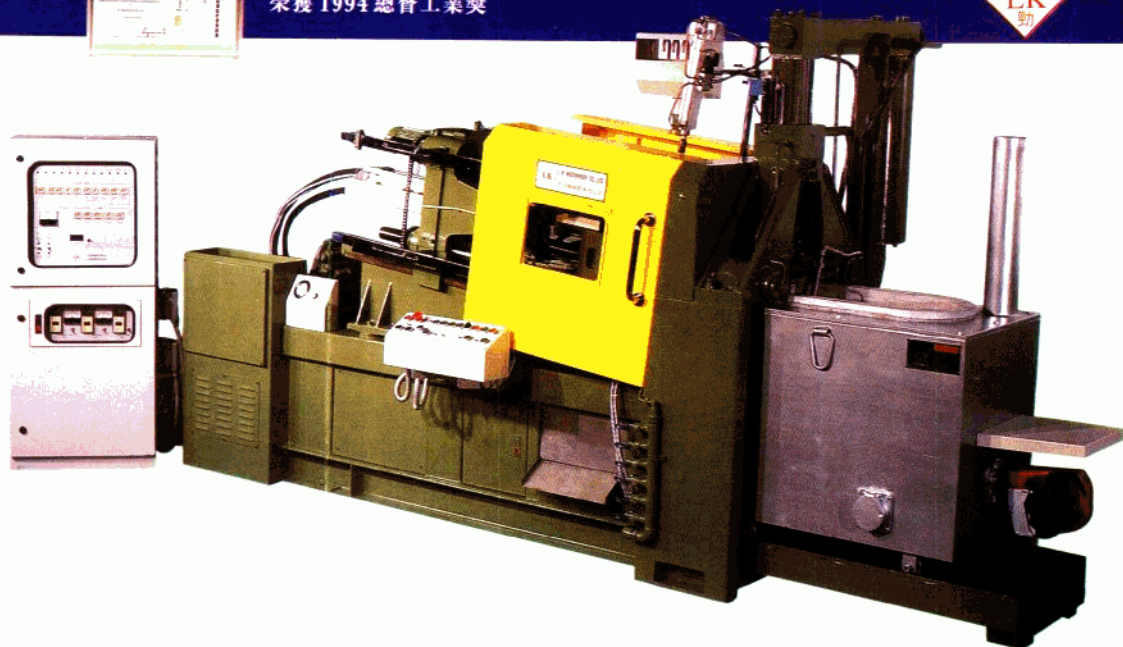
總公司: 香港新界葵青區葵青街11-7號
美華工業大廈二及六樓A座
電話 Tel: (852) 2410 1782 傳真 Fax: (852) 2410 1789
Head Office: G/F, A & F, Unit A, Mei Wah Industrial Building
1-7 Wah Sing Street, Kwai Chung, N.T. Hong Kong

分公司: 深圳市南區黃埔工業區第四分廠
電話: (0755) 8875177 8875176 傳真: 8875176



AVIS Series

榮獲 1994 總督工業獎



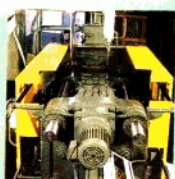
电箱

独立电箱设计, 方便安全, 增加电箱元件寿命, 配合稳定电脑操作, 更为方便。



控制面板

简易的人机介面, 有效安全, 操作容易。



铸模

单尾板设计, 增加模腔部分之稳定性和精确度。



二速射料

二速射料控制, 适合生产一切高品质之压铸件。



风车打头

风车打头设备, 以配合自动化生产, 提高生产效率。



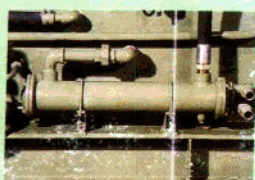
尾板部份

尾板整体铸出, 经加工中心一及加工完成, 保证机械精密。



滤油器

滤油器开盖式安装, 便于定期的更換滤网, 达到净化机油之功能。



冷却器

冷却效能高, 可维持油的温度及粘度, 确保机器性能稳定。



冷水指示器

漏斗式冷水指示器, 简单而有效指示模具冷却状态。



双泵

采用高低压以配合运作, 既快速又省电。



齿轮

电动式齿轮调整机构, 调节迅速, 调整稳定。

德国富来压铸机

德国富来压铸机产品:

100~1 000 吨冷室压铸机
5~600 吨热室压铸机
90~1 000 吨镁合金压铸机
压铸模
交钥匙工程
压铸车间管理软件
射料监控系统
自动化设备
模温机
各式熔炉

微电脑控制:

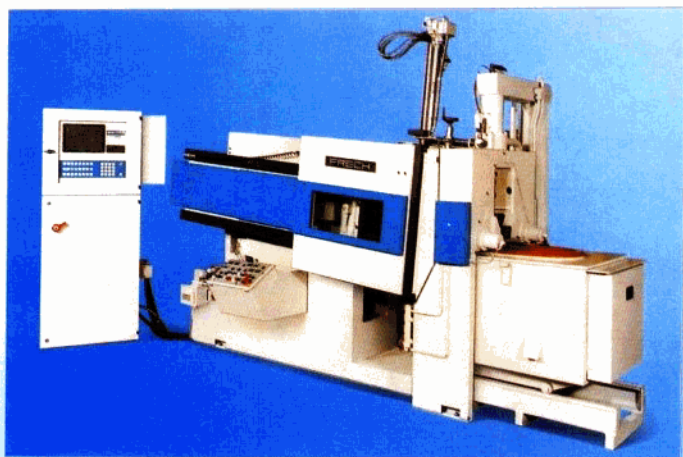
富来专有设计
比例阀控制
压力、速度曲线显示
RC 实时控制系统
生产数据控制
自动计算压射参数

冷室机 ECOPRESS 压射系统:

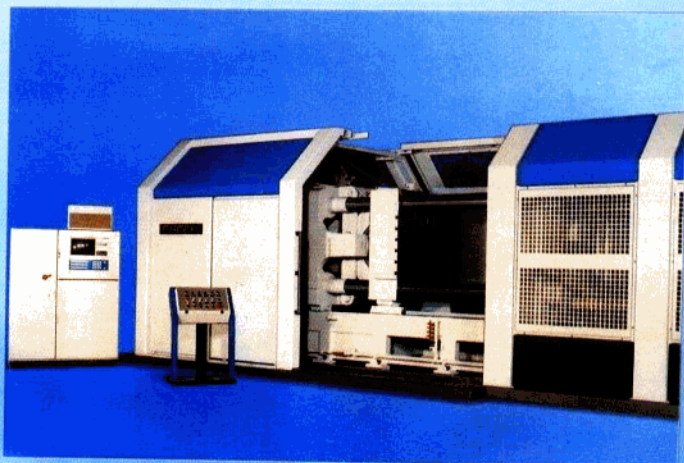
油压块设计
独立油路三级射压
射料速度可达每秒 10 米
可在千分之九秒升压至 350 巴
峰压值少于 2%~3%
参数重复性在 3% 内
渐进速度控制, 减少气泡

富来远东有限公司

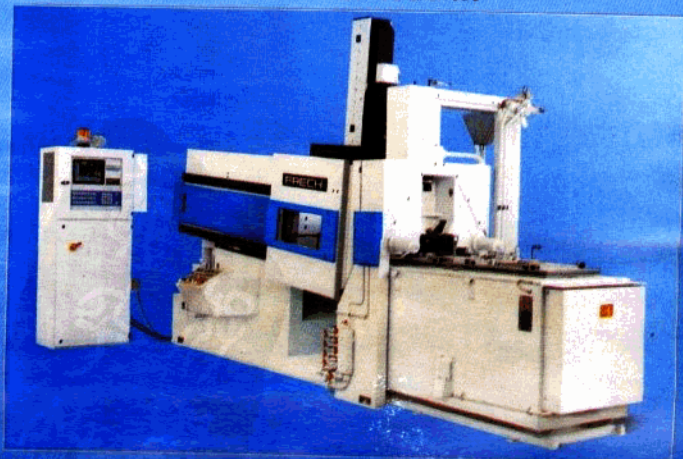
香港尖沙咀柯士甸道 136~138 号
金门商业大厦 401 室
电话: (852) 27210690
传真: (852) 23141720



5~600 吨热室压铸机



100~1000 吨卧式冷室压铸机

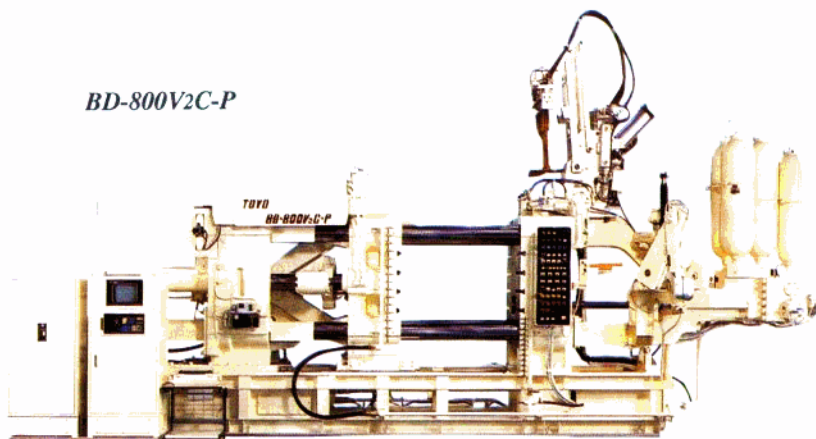


90~1000 吨镁合金热室压铸机

TOYO

日本 东洋压铸机

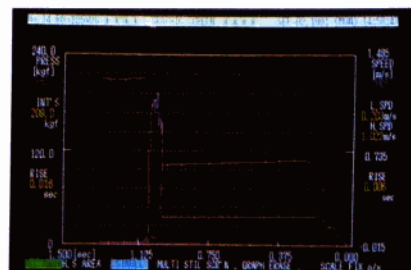
BD-800V2C-P



日本东洋压铸机是日立东洋先进电子与精密机械高科技的结晶。

最新的 BD-V2C 系列冷室铝合金压铸机,锁模力范围从 125 吨至 800 吨,主机及周边设备微机集散控制,实现压铸全过程高效自动化。

- 东洋对压铸工艺高品质的不断追求,尤其体现在由微机控制的 FL 射出系统上,它的射出性能和增压射出性能为薄壁件和耐压件的质量提供了可靠的保障。
- 东洋研制适合中国用户的微机控制系统,其彩色画面为仿真图形、汉字显示。为实现操作简捷性,整个系统均采用反馈实时控制,具备了自诊断、自修正、人机对话等功能。保障了射出条件、合模条件、浇注金属量、自动喷雾、模具、炉温等参数总处于压铸条件下的最佳状态。
- 东洋致力于整体压铸系统自动化的研究和开发,以最终达到压铸件的高品质为核心,为每一个用户提供最适合的压铸模具和相应的压铸系统及技术。
- 东洋以锲而不舍的精神及多年丰富的经验,将独有的专利技术 VCS-4 真空压铸系统和模具极部加压系统(squeeze pin)完美结合。使压铸件无孔性及耐压性指标达到最高水平。



作業者	射出速度 [m/s]	射出压力 [kgf]	射出ストロー長さ [mm]
設定値	0.250	1.150	200.0
max	0.250	1.150	200.0
min	0.250	1.150	200.0
不良数	0	0	0
停止	0/0	0/0	0/0

射出量	前 面 装 置 [sec]	立上り時間 [sec]	射出量 [mm]
設定値	0.750	0.050	0.0
max	0.750	0.050	0.0
min	0.750	0.050	0.0
不良数	0	0	0
停止	0/0	0/0	0/0

作为您与东洋之间的桥梁,联德机械有限公司将向您提供全面的技术咨询和高质量的售后服务。

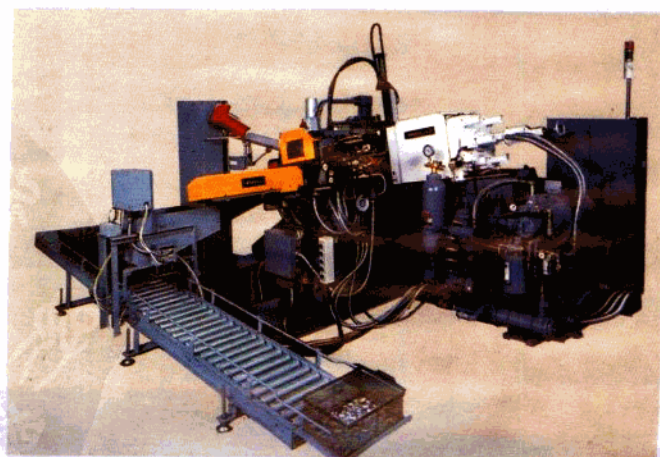
联德机械有限公司

地址: 广州市建设六马路 38 号

宜安广场 2204 室

电话: (020)83864212

传真: (020)83864217



日本菱沼压铸机

CX-25 压铸生产全过程自动化

瑞士布勒压铸机

产品范围：250~3500t

瑞士布勒 B 系列压铸机是用计算机数控(CNC)的压铸机。

带有 PARASHOT(抛物线压射系统)，在多次重复的压射中具有高度的生产稳定性和重复性。

DATACESS 控制系统，实施最佳的人机对话，换模时间短，工序控制及监控良好，操作安全可靠。

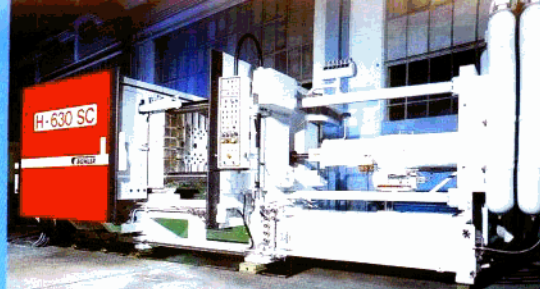
PROCESSTROL 工艺过程控制系统，集工艺控制与质量控制于一体，控制压铸过程中各种工艺参数，保证质量。

Lancast 信息系统，可以在任何时间、在任何生产线上取得工艺数据、质量数据，对各台压铸机的工作状态及评估、预测生产进行情况皆一目了然。

灵活、高效的精密生产设备。

布勒公司北京办事处：电话：(010)65122288—2901

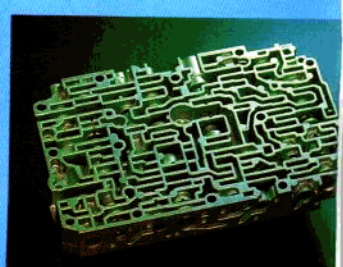
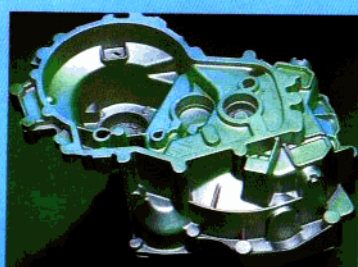
地址：北京市建国门外大街 22 号赛特大厦 901 室



用于吸收模具内压力峰(无飞边)的移动式减震冲头设备

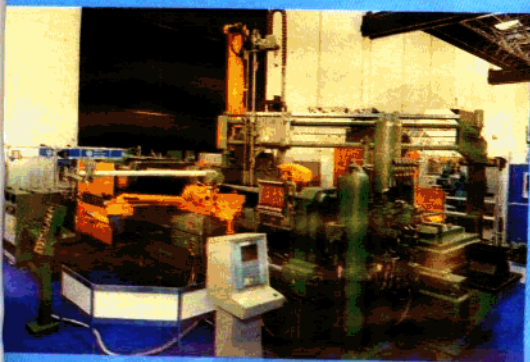


取件机械手

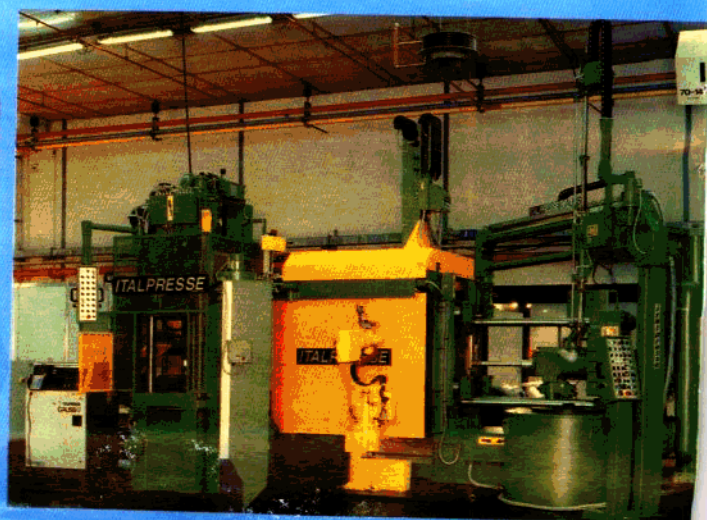


最高品位压铸件

意大利意特压铸机



意特上海办事处：上海市雁荡路 107 号雁荡大厦 19A 座
电话：(021)63725488



铸尊

电脑控制铸合金热室压铸机

“铸尊”压铸机具有以下特点：

1. “铸尊”控制系统所用电脑，由日本专业公司生产，质量可靠，性能先进。可选用中文于荧光屏显示操作，特别适合国内市场。易学、易懂、易掌握。
2. 具有电脑自动调校模具之功能。只要将模具闭合厚度值输入（可精确到 0.1mm），即可完成初调。调校模具容易、快捷，大大缩短了生产准备时间。
3. 电脑可同时记忆并储存 150 套模具的调校资料，能方便重复生产，节约辅助时间。
4. 电脑控制锁模、开模、射料、顶出等压铸工艺过程所需之比例压力及速度，使各工艺参数稳定，产品质量稳定。
5. 由电脑控制料缸温度、射嘴温度及模具温度，确保产品品质。
6. 遇有故障时有文字显示于荧光屏，操作、维修容易、快捷。
7. 具有自动停机 and 报警功能，在无人监管下可全自动生产。
8. 由电脑控制自动润滑系统，调整方便，安全可靠。
9. 附加机械手装置，具有自动落料和喷雾功能，能全自动生产。
10. 电热式射嘴、鹅颈加热、保温，温度稳定，无污染，安全耐用。
11. 所有电气及液压元件均采用进口件，工作稳定可靠。燃烧器采用瑞典百通牌产品，节能无污染；蓄能器选用美国活塞式蓄能器，工作压力稳定，使用寿命长。

规格表

说 明	单位	CM-88	CM-168	CM-268
锁模系统				
锁模力	ton	88	168	268
导柱直径	mm	60	85	100
柱间空位	mm	360×360	450×450	560×560
容模厚度	mm	127/350	200/500	200/640
开模行程	mm	270	380	505
射出位置(中心/偏心)	mm	0/50	0/80	0/100
射出系统				
射嘴直径	mm	55	65	80
射嘴行程	mm	130	150	180
射出力	ton	7	10	16
最大射出量	kg	1 25	2. 2	4. 0
离嘴行程	mm	190	190	195
熔锅容量	kg	350	350	500
顶出系统				
顶出压力	ton	4. 5	8. 5	12. 0
顶出行程	mm	60	85	125
油压动力系统				
马达动力	hp	15	25	30
工作压力	bar	165	165	165
油箱容量	L	225	225	400
蓄能器	L	20	20	30
其他				
整机尺寸(长×宽×高)	mm	3760×1490×1840	4500×1490×2100	4500×1500×2500
机器重量	ton	4	6	10

广州震高机械有限公司

地址：广州黄埔茅岗
电话：(020)82272178

邮编：510701
传真：(020)82285662



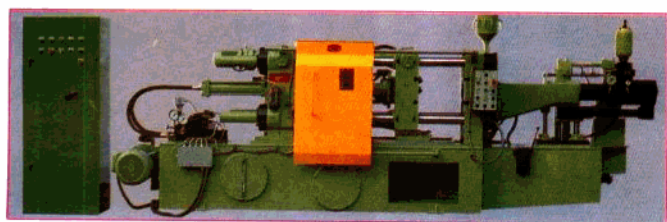
顺德市华大机械制造有限公司

(原顺德市华大压铸机械制造厂)

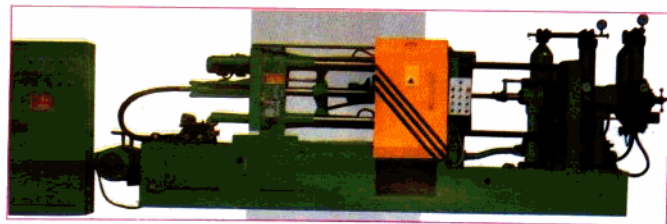
本厂全自动热室压铸机系列产品是综合国外 90 年代先进技术,并通过广东省科委技术鉴定,可替代进口产品的一种高效率的卓越机器;卧式冷室压铸机系列产品全部增加了电动调模装置,便于安装模具,省时省力。先后荣获广东省优秀新产品奖及 1994 年中国新技术、新产品博览会金奖。

本公司产品

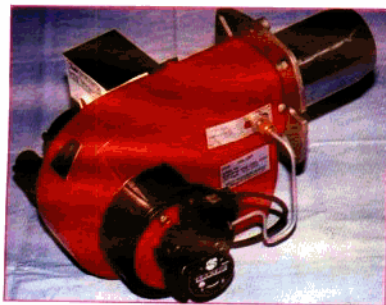
- ★ 全自动热室压铸机:7.5t,15t(A、B型),25t,40t,80t,150t,200t,260t
- ★ 卧式冷室压铸机:40t,70t,125t,160t,250t
- ★ 全自动燃烧机:10Y,30Y
- ★ 锌铝合金柴油熔化炉:50kg,80kg,120kg,200kg,300kg
- ★ 专业制造锌、铝合金模具



J1113G 型 125t 卧式冷室压铸机



J1116G 型 160t 卧式冷室压铸机



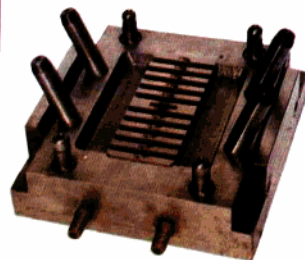
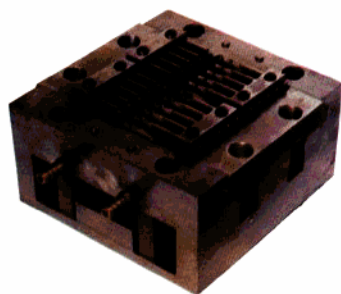
HG-10Y 全自动燃烧机



锌、铝合金柴油熔化炉

卧式冷室机特点:

- 手动和顺序控制方式
- 可编程序控制器控制
- 三级压射系统
- 电动调模厚装置
- 集中式润滑系统
- 备有液压抽芯器供选购

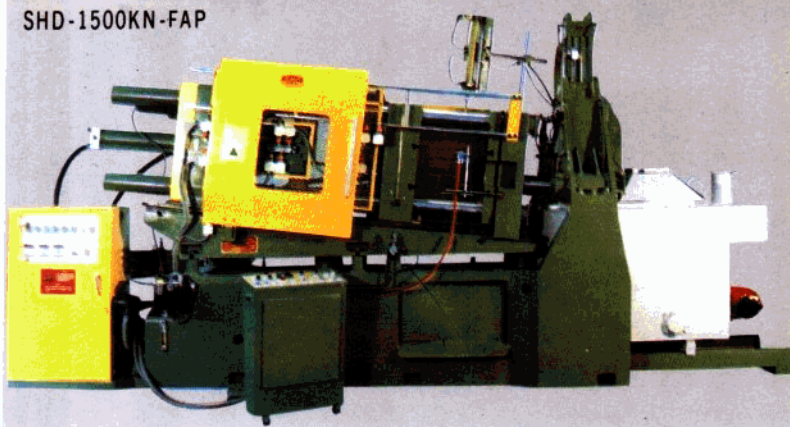


锌、铝合金模具

热室压铸机 特点:

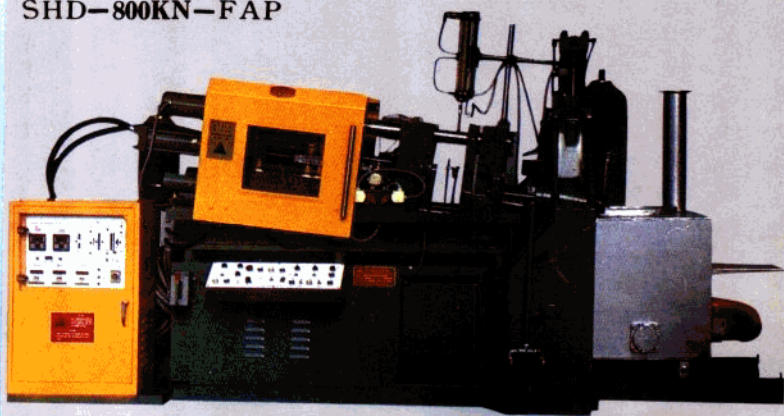
- 全自动快速操作
- 良好隔热性能并自动温度调节熔炉
- 寿命长的电热射嘴
- 二速射料控制, 适合生产一切高品质的铸件
- 锁模系统可前后移动, 可选定嘴或离嘴的压铸方法
- 油压多次顶出
- 集中式润滑系统
- 熔炉部分可用柴油或电加热
- 喷嘴部分可用液化石油气或电加热
- 可选用可编程序控制器或继电器控制

SHD-1500KN-FAP



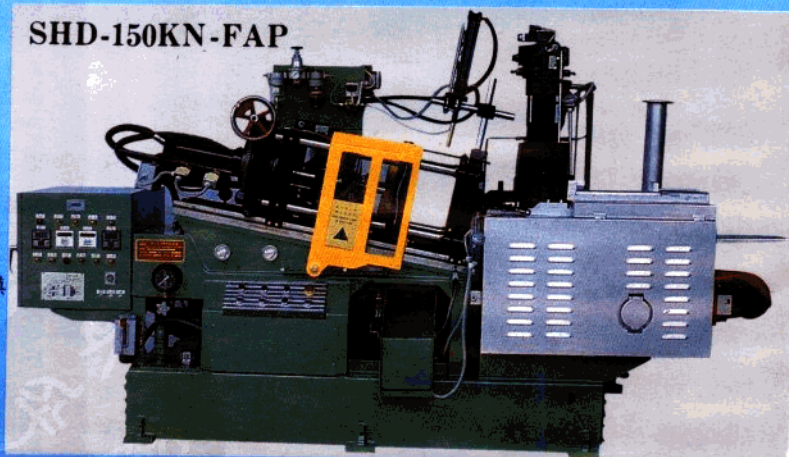
150t 全自动热室压铸机

SHD-800KN-FAP



80t 全自动热室压铸机

SHD-150KN-FAP



15t(A,B型)全自动热室压铸机

董事长:胡照坤

厂址:广东省顺德市容奇镇

江南大道55号

电话:(0765)6622119

(0765)6624373

传真:(0765)6621115

邮编:528303