

二手铝合金压铸机厂家供应卧式冷室压铸机

产品名称	二手铝合金压铸机厂家供应卧式冷室压铸机
公司名称	蚌埠市信合压铸机有限公司
价格	.00/台
规格参数	
公司地址	安徽省蚌埠市延安南路1600号蚌山科技创新园一区2号楼303
联系电话	15255201096 13669891096

产品详情

1合拢模具；2以人工或其他方式将金属液浇入压室；3上冲头以较低的压射速度下移，进入压室内及至刚接触金属液液面；4上冲头转为较高的压射速度压下，而下冲头则与上冲头保持着中间一段存有金属液的相对距离同步地快速下移；5当下冲头下移至让出喷嘴孔口时，正好下到底部而被撑住；于是，上、下冲头一同挤压金属液高速向喷嘴孔（直浇道的一部分）喷射；6金属液通过由喷嘴、浇口套、定模的锥孔和分流器组成的直浇道，从内浇口填充进入模具型腔；7填充完毕，但上冲头仍保持一定的压力，直至型腔内的金属液完全凝固成铸件1为止；浇道和压室内的金属液分别凝固为直浇口和余料饼；8上冲头提升复位；同时，下冲头向上动作，将尚与直浇口相连的余料饼切离；9下冲头继续上升，把余料饼举出压室顶面，再以人工或其他方式取走；10下冲头下移复位至堵住喷嘴孔口；11打开模具，铸件和直浇口一同留在动模上，随即顶出并取出铸件；一旦切离余料饼之后，开模动作可以立即执行，也可以稍缓至适当的时候执行，与下冲头完成上举和复位的动作无关；至此，完成一次压铸循环。卧式冷室压铸机的工作原理：压室呈水平放置，压射冲头处于压室右端虚线位置。模具的开、合动作呈水平移动，开模后，铸件留在动模。工作步骤如下：1合拢模具；2将金属液以人工或其他方式浇入压室；3压射冲头按预定的速度和一定的压力推送金属液，使之通过模具的浇道，从内浇口填充进入模具型腔；4填充完毕，冲头保持一定的压力，直至金属液完全凝固成为铸件为止；这时，浇道和浇口套（没有浇口套的模具在该处即为连体压室）内的金属液也同时凝固，成为浇口和余料饼；5打开模具，冲头与开模动作同步移动，从而推着余料饼随着铸件和浇口一同留在动模而脱离定模，到达一定的距离时，冲头便返回复位；6开模后，铸件、浇口和余料饼留在动模上，随即顶出并取出铸件；至此，完成一次压铸循环。