# 伊之密300吨铝合金压铸机参数表9成新压铸机报价

| | |
|---|---|
| 产品名称 | 伊之密300吨铝合金压铸机参数表9成新压铸机报价 |
| 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

如何选择合适的压铸机，选择压铸机主要看哪些参数！根据压铸件的材料品种选择：铜、铝、镁、锌、铅、锡等合金，压铸件的外形尺寸。大投影面积和压射比压来计算所需压铸机的锁模力（合模力）压铸件的重量：根据对压铸件精度和内部质量（大型精密、薄壁、耐压、受力）选择：——这重要的就是压射系统性能了1压射力:压以前的压射力。克服金属液通过内浇口时的阻力。动能保证铸件的成形。要压铸机厂讲明白，或搞清压射缸的直径，买方自己计算一下压射吨位。2增压起始时间:空压射时冲头停止运动到开始增压的时间间隔，应该小于百分之二秒，3 建压时间：即增压从开始到增至增压压力值所需的时间.。它也应该小于百分之二秒，否则铸件在二次充型（冲头以高压、低速向型腔挤入金属液，也称补压）中受的增压压力不够大，4增压起始时间与建压时间之和为增压时间。应小于百分之四秒。这一参数对内浇口较薄的、要求耐压的、受力的压铸件尤其重要。5增压时的冲击波值（ΔP）: 气泡一缩一涨。产品的疲劳源，ΔP应小于5%，6压射速度、压射压力变化的灵敏度：充型时间一般在0.02秒～0.3秒左右（特大铸件除外），慢速到快速升得太慢。详细的还需要根据产品的特征，选择适用的机型，根据不同尺寸大小的产品，来选择适合产品压铸本身的，压铸机设备！不同品牌的压铸机，不同成色的压铸机，的价格都是不一样的。