

音箱配重块 华隆盛灯饰配件 配重块

产品名称	音箱配重块 华隆盛灯饰配件 配重块
公司名称	惠州市华隆盛灯饰配件有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	惠州市仲恺高新区沥林镇山陂村岭头仔工业路南张积良厂房
联系电话	15899900657

产品详情

配重块

一、考虑惯性力矩 主要是考虑杠杆长度和配重块的重量。公式为 $T=r^2 \times M$ 其中T表示惯性力矩，r为杠杆长度，M为配重块重量考虑到三者关系的情况根据换挡手感的实际来调整杠杆长度和配重块质量，直到找到一个合适的值并保证实际换挡没有二次进入的顿挫感。还要注意加载的配重块不能给选换挡机构的零件比如弹簧等带来太大压力超过负荷值。所以改动配重块是也要考虑相关部品受力影响以便及时更换对应。

二、注意增加配重块后在车辆紧急制动时配重块对换挡的影响 车辆在正常行驶中换挡和配重块处于常态运动形式，但是在异常情况如紧急停车时紧急制动后车辆向前的惯性给配重块带来一个向车辆行驶方向的冲力。这样就要考虑在紧急制动时由于配重块重量在惯性力作用下造成的变速箱脱档。参考实际情况计算一个合理的数值是很重要的。

三、注意配重块活动空间及运动方向干涉是个大问题，变速箱关联部品很多在外联结上配合的部品也决定配重块的活动空间。比如和发动机的配合、和发动机舱壁、梁的位置关系、和远程操控拉线拉索布置走向的关系。总之要考虑到配重块的运动空间不能影响其他部品的操作或被别部品影响。尤其注意一点：配重块的布局要尽可能水平方向运动，那样可以不用考虑重力的因素在配重块垂直的上下运动时的影响。

四、注意配重块的形状 配重块的形状越简单越好，否则既影响配重块的制作也影响变速箱的美观。只要保证重量和杠杆与惯性力矩的关系，在空间允许范围内设计时尽可能形状简单

配重块

富有塑胶配重块厂，家具配重块，主要经营塑胶配重块。业务联系人是吴先生，我公司的办公地址位于中国广东惠州市沥林镇，我们有专业的产品和专业的销售和技术团队，我们为客户提供专业的产品、良

好的技术支持、健全的售后服务，富有塑胶配重块厂是0行业知名企业，如果您对我公司的产品服务有兴趣，请来电或上门咨询

富有塑胶配重块厂，主要经营塑胶配重块。业务联系人是吴先生，我公司的办公地址位于中国广东惠州市沥林镇，我们有专业的产品和专业的销售和技术团队，我们为客户提供专业的产品、良好的技术支持、健全的售后服务，富有塑胶配重块厂是0行业知名企业，如果您对我公司的产品服务有兴趣，音箱配重块，请来电或上门咨询

压铸的工艺特点：

高压和高速充填压铸型是压铸的两大特点。它常用的压射比压是从几千至几万kPa，甚至高达 2×10^5 kPa。充填速度约在10~50m/s，有些时候甚至可达100m/s以上。充填时间很短，配重块，一般在0.01~0.2s范围内。与其它铸造方法相比，压铸有以下三方面优点：

1、产品质量好

铸件尺寸精度高，一般相当于6~7级，甚至可达4级；表面光洁度好，一般相当于5~8级；强度和硬度较高，强度一般比砂型铸造提高25~30%，但延伸率降低约70%；尺寸稳定，互换性好；可压铸薄壁复杂的铸件。例如，当前锌合金压铸件小壁厚可达0.3mm；铝合金铸件可达0.5mm；小铸出孔径为0.7mm；小螺距为0.75mm。

2、生产效率高

机器生产率高，例如国产J 3型卧式冷空压铸机平均八小时可压铸600~700次，小型热室压铸机平均每八小时可压铸3000~7000次；压铸型寿命长，一付压铸型，压铸钟合金，寿命可达几十万次，甚至上百万次；易实现机械化和自动化。

3、经济效果优良

由于压铸件尺寸精准，表面光洁等优点。一般不再进行机械加工而直接使用，或加工量很小，所以既提高了金属利用率，又减少了大量的加工设备和工时；铸件价格便易；可以采用组合压铸以其他金属或非金属材料。既节省装配工时又节省金属。

压铸应用范围及发展趋势：

压铸是先进的金属成型方法之一，塑胶配重块，是实现少切屑，无切屑的有效途径，应用很广，发展很快。铸件的尺寸和重量，取决于压铸机的功率。由于压铸机的功率不断增大，铸件形尺寸可以从几毫米到1~2m；重量可以从几克到数十公斤。国外可压铸直径为2m，重量为50kg的铝铸件。

音箱配重块-华隆盛灯饰配件(在线咨询)-配重块由惠州市华隆盛灯饰配件有限公司提供。惠州市华隆盛灯饰配件有限公司 (shop4o838081674a9.1688.com/) 是广东惠州,五金配件的翘楚，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。在华隆盛灯饰配件领导携全体员工热情欢迎各界人士垂询洽谈，共创华隆盛灯饰配件更加美好的未来。