

工控机的参数规格

工控机特性

4U高 上架式工控机

抗震动驱动器托架设计可安装3个5.25 " 和1个3.5 " 磁盘驱动器

前置USB接口

前置过滤冷却风扇符合最佳的空气流向

友好界面的前置空气过滤装置易于用户维护

可锁式前舱门杜绝未经授权的使用

工控机的参数规格

CPU：Intel-PIV 3.0G

内存：DDRII 667 1G

硬盘：SATAII 250G

光驱：18X DVD

键盘：PS2

测试烧机：Yes

插槽：4个PCI,8个ISA

工控机在压铸机控制系统中的应用

采用工控机完成压铸机的控制系统，设计出相应的硬件电路、编制控制软件，为提高压铸件的质量，提出了用自适应模糊控制理论对压铸过程重要参数—压射速度进行控制，计算机仿真结果表明，此控制方法是切实可行的。

高压和高速是压力铸造工艺的两大特征，铸件充型完好，轮廓清晰主要取决于压射速度（即压射过程），而铸件的内部质量和机械性能主要取决于增压效果（即增压过程），要想获得高质量的压铸件，必须根据不同的情况对压铸过程中的所有工艺参数如压射压力和压射速度等进行恰到好处的控制。相对国外的高科技，国内压铸工艺技术还很落后，针对这一现状，国家计委设立“J11280型压铸机系统”为“八五”科技攻关项目之一。

J11280型28000KN(卧式冷室压铸机是国内压铸机厂设计试制的新产品，控制系统完成后，用户厂家对机器的使用性能表示非常满意。并且通过了国家计委鉴定，它是目前国产最大、最先进的压铸机。

原文地址：<http://www.china-nengyuan.com/tech/13695.html>