

Sleeve Filling Ratio

Dari Teknik Kamus

Related Keyword: [sleeve filling ratio](#)

Sleeve Filling Ratio

Merujuk pada ratio jumlah aluminium yang akan diinjeksikan ke dalam die terhadap kapasitas [sleeve](#). Ratio ideal adalah berkisar antara 40-60%. Terlalu sedikit akan menyebabkan penurunan pada temperatur aluminium (menjadi dingin), sebaliknya terlalu banyak akan menyebabkan aluminium akan meluap pada ujung sleeve ketika proses injeksi berlangsung.

Rumus untuk memastikan sleeve filling ratio adalah,

$$[Wc(\text{berat casting}) \times 1000] \div [2.4 \times L(\text{plunger stroke}) \times As(\text{luas tip})]$$

Satuan untuk sleeve filling ratio adalah (%).