

## 350度高温控温机作用 河源控温机 卡立亚自动化

产品名称	350度高温控温机作用 河源控温机 卡立亚自动化
公司名称	东莞卡立亚自动化科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广东省东莞市黄江镇黄江大道399号厂房
联系电话	13925794768

### 产品详情

众所周知注塑模温机的作用就是用来加热或冷却模具，并保持它的工作温度，350度高温控温机作用，保证注塑件品质稳定和优化加工时间。

现在，越来越多塑料制造商已深刻的体会到使用模温机控制注塑制品模具的温度对塑料制品成型的重要性。如果选用的模温机与产品成型的温度需求相吻合.可大大提高产品的质量.进而减少产品的运行成本，那么怎样选择匹配的注塑制品模温机呢？

注塑模温机分为运水式模温机和运油式模温机两大类型。在注塑模温机的选择过程中，主要从控温范围和传热介质及内部结构及冷却方式等几个方面综合考虑。注塑模温机首先要从控温范围及传热介质来说，在满足控温需求的前提下，由于水的传热性能高于油，节约成本，辊筒控温机原理，故优先考虑水式模温机，当模具的温度需求不超过120 时，可以考虑使用水式模温机(水循环模温机)高于120 时，则考虑采用使用高达180 的高温水温机，超过180度时建议使用油温机，油温机高温度可达350度(高温油温机)。

毫无疑问，综合经济与技术多方面考虑，我们完全可以在市场上找到与您的需求相匹配的模温机.但实际上怎么从多种品牌，多种系列中选择并不是一件很容易的事情.除考虑到成本，首先还需了解到:产品供货的及时性，售后服务的质量，机器能否扩展等等.其实对您为重要的是获取适合您需求的注塑制品模温机的技术参数，以此来衡量对您的可用性。

模温机操作步骤讲解，如果刚刚入手，且正在使用模温机时，就必须对模温机的操作步骤有一个的了解。接下来，小编就来具体的介绍下：模温机怎样使用才是正确的操作步骤？

- 一、接电源情况首先先按模温机的电源键。
- 二、电源接通按运行停止键。

三、运行键打请温控表调温度想要温度。

四、运行程现故障面板指示灯亮及模温机自停止工作根据面板指示灯给故障处理。

五、模温机在关机时，应先按停止键。

六、步按电源关电箱面空关掉。

七、使用温控表参数能。

八、模温机在关机时，等温度降低再关机。

注塑模具的热平衡控制注塑机和模具的热传导是生产注塑件的关键。模具内部，由塑料(如热塑性塑料)带来的热量通过热辐射传递给材料和模具的钢材，通过对流传递给导热流体。另外，热量通过热辐射被传递到大气和模架。被导热流体吸收的热量由模温机来带走。

控制模具温度的目的和模具温度对注塑件的影响注塑工艺中，控制模具温度的主要目的一是将模具加热到工作温度，二是保持模具温度恒定在工作温度。以上两点做的成功的话，可以把循环时间优化，进而保证注塑件稳定的高质量。模具温度会影响表面质量，流动性，收缩率，注塑周期以及变形等几方面。

模具温度过高或不足对不同的材料会带来不同的影响。对热塑性塑料而言，模具温度高一点通常会改善表面质量和流动性，但会延长冷却时间和注塑周期。模具温度低一点会降低在模具内的收缩，但会增加脱模后注塑件的收缩率。而对热固性塑料来说，高一点的模具温度通常会减少循环时间，且时间由零件冷却所需时间决定。此外，在塑胶的加工中，高一点的模具温度还会减少塑化时间，减少循环次数。

在模温机选配过程中，加热功率和媒体循环的压力、流量也都是必须考虑的因素。不同原料性能不同，它们有着不同的加工工艺特点，模具温度对工件表质量流动性、收缩率、注塑周期的影响，是塑料加工制造中必须控制的因素。研究显示，24%的废品是由模具温度不当所致。为此，在从注塑、吹塑到挤塑的各种塑料加工领域中广泛采用了模温控制系统，以将模具加热到工作温度，并使模具温度保持在一定的精度范围。

然而，如果模具控制系统设计、选用不当，不但无法提高产品的成型效率，稳定产品品质和降低不良率，也致使其他设备自动化的改良失去意义。

正确选择适当的模温控制系统可以从以下几方面考虑。

确定塑料加工工艺要求的模具温度

各种塑料原材料要求的加工成型温度、模具温度不同。“各种塑料加工模具温度表”给出了一些主要塑料加工所需的模具温度。

确定模温机的传热介质类型

模温控制系统的工作原理为，泵浦驱动传热介质(通常为水或油)从装有内置加热器和冷却器的水箱中到达模具，再从模具回到水箱。控制器根据温度传感器测量的热流体温度，或/和模具内部温度，调节热流体的温度从而调节模具的温度。

根据使用的传热介质的类型，模温机为水式模温机、加压水模温机或油式模温机。

一般水式模温机控制温度范围较低，油式模温机控制温度范围较高。水式模温机的工作温度为120，加压水式模温机的工作温度为180，油式模温机用于工作温度180的场合，高工作温度为350。就传热介质本身而言，以水作传热介质经济环保，即使发生泄漏，也可直接排放，双系统控温机品牌，不会污染环境，但水容易使水箱、流道腐蚀和结垢，河源控温机，所以除需做防腐剂预处理外，在使用中还要定期除锈。以导热油作传热介质，导热系数只有水的1/3，成本相对较高，容易结焦。特殊应用环境也是选择模温机需要考虑的因素。如油温机在光学镜片的加工中受到限制，因为油受热蒸发，会影响光学镜片的品质。

## 温度控制精度

要使注塑加工中模具的温度保持基本恒定，其关键是要控制模具内的热传导平衡。模具内部由热塑性塑料带来的热量，通过热传导传递给模具，传导至模具的热量一部分通过热辐射直接在空气中散失，另一部分通过与模温机的热交换，传递给传热介质(水或油)。

模温控制的实现，有基于热流体温度的模温控制、基于模具温度的模温控制，以及联合模温控制几种方式。用户应根据实际情况，考察模温机操作的实现，选择能够满足自己温度控制精度要求的产品。

基于热流体温度模温控制，控制面板上显示的温度和模具温度并不一致，由于注射周期、注射速度、融化温度及环境温度等因素没有得补偿，模具的温度波动相对较大。基于热流体温度模温控制可以满足大多数情况要求，也是常见方法。

基于模具温度的模温控制，由温度传感器安装于模具内部，控制面板上设置、显示温度模具温度一致，适用于温度控制精度要求较高的情况。

联合控制综合了以上方法，适用于塑料加工制造。在联合控制中，安放温度传感器在模具中的位置必须考虑模具形状、结构及冷却通道的位置，将其放置在对加工件质量起决定性作用的地方。

目前，绝大多数模温机采用了PID控制技术，对影响模具温度的各种因素进行补偿。

在模温机选配过程中，加热功率和媒体循环的压力、流量也都是必须考虑的因素。

350度高温控温机作用-河源控温机-卡立亚自动化由东莞卡立亚自动化科技有限公司提供。350度高温控温机作用-河源控温机-卡立亚自动化是东莞卡立亚自动化科技有限公司今年新升级推出的，以上图片仅供参考，请您拨打本页面或图片上的联系电话，索取联系人：李先生。