

水式模温机 卡立亚自动化 70kw水式模温机供应

产品名称	水式模温机 卡立亚自动化 70kw水式模温机供应
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

高光模温机模具的冷却、加热系统

当塑胶材料被注塑到模具的型腔中时，在合理的温度范围内，模具型腔表面温度越高，挤出水式模温机价格，产品的表面质量越好，产品内应力也越小。因此，要想获得好的产品表面质量，提高型腔表面温度是个很好的途径(但是提高模具温度会降低注塑效率，需要综合考虑)。通常高光模具在注塑时均要通过模温机进行加热处理，使塑料在模具中处于高温状态下保压、降温，从而消除流痕以及熔接痕等缺陷，达到镜面效果。

高光模温机模具对冷却水道的排布比较讲究，好的水道排布不仅可以大大提高注塑效率，而且在改善产品质量方面也起到重要作用。高光模具的水道不仅要均匀而且必须要充分，这样通过模温机就可以很容易达到所要求的温度;同时，采用加长水管直接将模芯运水引出而不采用密封圈，这样可防止模具长期在高温下作业，致使密封圈老化，也可降低许多模具的维修成本。值得一提的是，高光模具的运水管必须采用耐高温油管，以防高温高压下水管爆裂。

在普通的注射成型加工中，将模具温度设低时，缩短成型周期这是普通的注射成型加工的优势，但是夜容易造成汇线，造成外观品质不良等等问题。相反，将模具温度设高时，可以提高产品表面的外观品质，但容易产生翘曲、下陷、尺寸不良等，水式模温机，同时延长了成型周期，提高了成本。所以不管从哪个方面来说都会产生一些问题的。

速冷速热模温机技术可以同时解决上述两种问题，它是利用蒸汽炉产生的蒸汽和冷却水，来控制一个成型周期内模具的温度，从而使上述两种方法的优势均得以发挥。速冷速热模温机可消除产品表面溶接线、溶接痕、波纹及银丝纹，70kw水式模温机供应，彻解决塑料产品的表面缩水现象，并使产品表面光洁度达到镜面水平。产品不需要喷涂的后续加工，有效降低成本，缩短交货时间。此外，高光注塑还可解决加纤产品所产生的浮纤现象，从而使产品品质更加。在薄壁成型中，高光注塑有助于提高注

塑流动性，提高产品质量与强度。它也可使厚壁成型注塑周期降低70%以上。

在现代化的工厂中，因应市场的竞争，节省人力，提，降低成本的经营策略是刻不容缓的，速冷速热模温机的使用，可使模具预热时间减少，成品表面质量提升及可完全自动化生产.提高模具寿命是提高生产力的必要手段。

双控温模温机是一种耗费电能转换为热能，来对需加热物料进行加热。在作业中低温流体介质通过管道在压力效果下进入其输进口，带走电热元件作业中所发生的高温热能量，使被加热介质温度升高，沿着电加热容器内部特定换暖流道，当发热元件超温时，发热元件的独立的过热保护设备当即堵截加热电源，运用流体热力学原理描绘的途径。

双控温模温机正常运转中禁止向加热体系增加新导热油。在体系开车后，如循环体系中导热油进出口压差动摇较大、温差超越限值、流速低于设定值时，体系则不能投入正常运转，应当采纳办法消除以上表象，待各项目标稳定在设定的规模时，整个体系方可投入正常运转。要坚持值勤巡回查看准则，值勤人员应当对体系中的重点部位，如循环泵、高位槽、液位计、压力表、控温外表、流量计、旁路过滤器等要准时进行检查，发现异常及时扫除。在对导热油炉检测或查看时，应当用12V的低压防爆照明灯。要拟定应对俄然停电的应急办法和预案，求购水式模温机设备，实在保护好炉管和导热油。燃煤导热油炉若遇俄然停电应翻开炉门，中止加热。把高位槽的冷油经炉管放入低位槽，一起用手摇泵将低位槽的油打入高位槽进行循环，用以下降体系的温度。如设置一条备用油路或自备发电机，把循环泵接通，康复导热油体系的循环则非常好。

双控温模温机出口得到技术需求的高温介质。电加热器内部控制体系根据输出口的温度传感器信号主动调理电加热器输出功率，使输出口的介质温度均匀；防止加热物料超温致使结焦、蜕变、碳化，严峻时致使发热元件烧坏，有用延伸电加热器运用寿命。为保证导热油炉加热设备体系安全正常运转，设备运用管理者应实在注意关键。

水式模温机-卡立亚自动化-70kw水式模温机供应由东莞卡立亚自动化科技有限公司提供。东莞卡立亚自动化科技有限公司是从事“工业自动化供料系统,机械手,注塑机辅助设备”的企业，公司秉承“诚信经营，用心服务”的理念，为您提供更好的产品和服务。欢迎来电咨询！联系人：李先生。