

模具模温机 模具模温机价格 模具加热油温机

产品名称	模具模温机 模具模温机价格 模具加热油温机
公司名称	南京欧诺智能装备有限公司
价格	16800.00/台
规格参数	品牌:欧诺智能 型号:TCUT/UW/UR 质保:一年质保,终身维护
公司地址	南京市溧水经济开发区徐母塘路306号
联系电话	18951905778

产品详情

提高模具寿命是提高生产力的必要手段,使用模温机,可使模具预热时间减少,成品表面质量提升。近年来模温机越来越广泛的应用在塑胶成型,导光板压铸,橡胶轮胎、滚轮,化工反应釜、粘合、密炼等各行各业。下面和大家讲一些模温机配套模具小知识。

- 1、平板成品不宜中间进料,以防弯曲变形。
- 2、一般情况下STP在RP正下方。
- 3、当模座较大时,STP的间隔为150--200mm。
- 4、锁上下顶出板的螺丝间隔为150--200mm。
- 5、当有顶针在滑块下方或斜梢有靠破时,上下顶出板要装有强制回位机构。
- 6、成品拔模斜度以减料为基准。
- 7、设计水路时,尽量不要采用水管直接接入模仁,而改用模进水管修"O"RING联接模仁。
- 8、SP尽量将其直径取大并布置在成品的正投影面积下方。
- 9、冷却水路三原则:A.快速冷却,B.均匀模温,C.加工方便。
- 10、斜梢距模具中心应取整。
- 11、KO孔随注口衬套的偏心而偏心,且注口衬套的倾斜角度不得大于15%。

12、对于二片半模，上固定板与母模板之间的分模行程要用机构加以控制，LP在公模板上必须要有注导衬套，一般还需要有LK开闭器。

13、处理内侧倒钩的方法一般可用斜梢，内侧滑块，剥脱板(顶出中板)，顶出梢应尽量避免在滑块底下，以免发生碰撞或干涉。

14、一般模仁超出成品轮廓20--30mm,且距模具中心应取整，模板距模仁边框20--30mm,若有滑块应考虑将模板加大，特别注意避免和回位梢干涉。

15、支撑柱(SP)的摆放与脚垫间距应尽量保持相等，使其模具保持平衡。