

压延机控温模温机厂家 南通压延机控温模温机 万举机械售后完善

产品名称	压延机控温模温机厂家 南通压延机控温模温机 万举机械售后完善
公司名称	广州万举机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广州市花都区雅瑶镇新区东路自编4号之四（万举工业园内）
联系电话	15218898925 15218898925

产品详情

广州万举机械有限公司——压延机控温模温机

如何控制好模温？

将热熔塑料原料注入模具型腔后，经冷却定形成制品。应适当地控制模具的温度--不要过低或太高。其原因在于：冬季环境温度较低，造成模具凉爽，如未加热模具，使其达到适当的温度，熔融的塑料原料未完全进入型腔，已经冷却，造成废品或次品。但模具温度也不能过高，模具温度越高，注塑进模具型腔的塑料原料冷却越慢，从而影响工作效率。且若不等塑胶原料充分冷却，压延机控温模温机厂家，将产品取出，会使产品变形，无法达到产品图纸上所要求的尺寸，且产品毛刺也会很大。为了达到这一目的，需要将模具冷却，以便将进入型腔的塑料原料迅速冷却成型，以提高工作效率，并且生产出的产品可以成为合格产品。

万举机械有限公司——压延机控温模温机

模温机是什么？

具体地说，大多数人对模温机的加热作用都有一定的认识，它通过电加热的形式升温，由温度控制器控制温度，它的冷却作用就是利用外部冷却源辅助温度控制温度，通过冷却电磁阀控制温度。

模具温控器所使用的传热介质一般是水或导热油，加热方式是电加热，通过高温循环泵将加热传热介质以封闭循环的形式输送到需要用热的设备，封闭循环温控器的zui大优点是需要多少传热介质就加热多少传热介质，zui大换热能耗降低，节约运行费用。

模温机的性能:

采用热油泵驱动，品质可靠，故障少，运行稳定；

进口微电脑控制器，操作简单，易于理解，触摸式内存，自动计算，省电35%以上；

广州万举机械有限公司——压延机控温模温机

模温机正确选择适当的模温控制系统可以从以下几方面考虑：

确定塑料加工过程所需的模具温度：

各类塑料原料加工成型温度要求，模具温度有差异。各类塑料加工模具温度表“列出了主要塑料加工模具所需要的温度。

二是模温机传热介质类型的确定：

模温机控制系统的工作原理是由泵驱动传热介质(通常是水或油)从装有内置式加热器和冷却器的水槽到达模具，然后从模具返回水槽。调节器是基于温度传感器测量的热液温度或模具内部温度来调节热液温度，从而调节模具温度。

万举机械有限公司——压延机控温模温机

模温机按所用传热介质的类型可分为水式模温、压式模温和油式模温。

普通水型模温机温度控制范围小，油型模温机温度控制范围大。水式模温机工作温度为120℃，压水模温机工作温度为160℃~180℃，油式模温机工作温度为150℃，高温型至350℃，超高温型至350℃。

对于换热介质本身来说，压延机控温模温机安装，用水作为换热介质是经济环保的，即使发生泄漏，也可以直接排出，不会对环境造成污染，但是水很容易引起水箱、流道的腐蚀和结垢，因此除了要做防腐预处理外，在使用中还要定期除锈。采用导热油作为传热介质，导热系数仅为水的1/3，且成本较高，易结焦。

广州万举机械有限公司——压延机控温模温机

冷热一体模温机向新能源汽车需求改进

正如其名称所示，冷热一体模温机是一种制冷、加热和一体的模温机，一般用于化学反应式温度控制，对流量、压力、控温精度的要求并不严格，针对新能源汽车发展的需要，对新能源汽车的检测要求，冷热一体模温机的技术，冷热一体模温机的控温精度达到 ± 0.1 ℃，南通压延机控温模温机，控温范围为60℃~120℃。压强 ± 1 kpa，流量控制 ± 0.1 L，可满足新能源汽车电池组，变速箱，冷却器等的高精度测试。

本文介绍了新型冷、热一体模温机的结构参数。

万举机械有限公司——压延机控温模温机

新型冷热一体化模温机是目前被称为新能源汽车高低温试验机的产品。新型汽车高低温系统部件：压缩机、冷凝器、蒸发器、节流器、干燥过滤器、压力表、压力表、高压计、制冷剂、断路器、可控硅、变频器、漏电开关、温度控制器、接触器、热继电器、机架、冷媒管道系统、介质管道系统、Y型过滤器、泵浦、溶液箱、流量计、压力传感器、PLC控制系统。

压延机控温模温机厂家-南通压延机控温模温机-万举机械售后完善由广州万举机械有限公司提供。压延机控温模温机厂家-南通压延机控温模温机-万举机械售后完善是广州万举机械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：周经理。