

快速换模系统、用于冲床、外换模时间、加工

产品名称	快速换模系统、用于冲床、外换模时间、加工
公司名称	苏州格力富机电科技有限公司
价格	.00/普通
规格参数	
公司地址	苏州苏州市吴中东路118号联青大厦116室
联系电话	0512-65989986 13862046008

产品详情

产品介绍 迎接少量多样高频率换模生产形态的时代，争取换模时效、确保操作安全-
导入快速换模系统正是时机。适用于 冲床、油压机 各种自动化机台夹持系统 产品属性1
班组通知模具间准备更换模具 外换模时间 2 模具间按检查表准备更换 外换模时间 3
模具工到位,更换准备完成 外换模时间 4 注塑机转入手动模式 0 0 0 19 0 19 内换模时间 5
关闭热流道温控器,将模温机温度设定为30 0 19 0 30 0 11 内换模时间 6 等待模温机降温
0 30 4 11 3 41 内换模时间 7 清理机台残料 同时进行 8 设定料筒温度150 同时进行使用方法
模温降到35 时关模温机,关水冷机,卸水压 同时进行 10 拔水管、拆模具滑块,清理分型面 4 11 8 40
4 29 内换模时间 11 更换型芯 8 40 17 53 9 13 内换模时间 12 料筒开始升温 17 53
20 11 同时进行 13 安装滑块,接水管 17 53 24 25 6 32 内换模时间 14
开水冷机、模温机,设定模温,等待模具加热 24 25 28 54 4 29 内换模时间 15
打开热流道温控器,设置注塑参数 24 57 26 15 同时进行 16 加润滑脂,清洁分型面 26 15 27 25
同时进行 17 清洁机台 27 25 28 45 同时进行 18 开机调试,首件检验 28 54 32 39 3 46
内换模时间 19 正常生产 完成 主要特点迎接少量多样高频率换模生产形态的时代，争取换模时效、确保
操作安全-导入快速换模系统正是时机。适用于 冲床、油压机 各种自动化机台夹持系统
注意事项详情请联系卖家活参看说明书 快速转产的工作流程和工作分工职责 转产过程普遍存在的问题及
重点留意事项其他说明换模作业，按其时间特性可以分为“内换模”和“外换模”。内换模，指那些必
须将生产活动中断下来才可以完成的活动，生产只有在活动完成后才能继续，主要包括模具拆卸、顶杆
调整、模具对准、模具固定、首件检验等工作；外换模，指那些不用使生产活动停止便可完成的活动，
不影响正常的产出，主要包括：寻找模具、吊取模具、吊取材料、成品转移、模具归位等工作内容。外
换模又分为“前外换模”和“后外换模”。交易说明姓名：管高锋 电话：0512-65989986
手机：13862046008 公司网址：<http://www.szgreefu.com> 公司地址：苏州市吴中东路18号联青大厦116室