

快速换模系统

产品名称	快速换模系统
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

1%@@@%产品介绍%@@@%快速换模的方法和装备在注塑机领域的应用至少已有30年。普遍而言，快速换模系统主要应用在大吨位的注塑机上。%%@##@%产品属性%@@@%随着市场竞争的日益加剧，塑料制品更新换代越来越快，共存品种越来越多，生产中多品种、中小批量、混流准时制生产的情况将成为主流，特别是为汽车行业配套的企业，不论是内饰件还是外饰件，都要为不同的车型并行、成套、准时提供合格产品。因此，模具更换的间隔时间将越来越短，也就是说模具更换的频次将越来越高，相应注塑机停机时间将大大增加，严重影响生产效率和机器使用率，使交货周期延长、大笔投资不能得到有效回报。 %%@##@%3%@@@%使用方法%@@@%这一现状已引起国内注塑机生产和使用厂家的重视，在注塑加工自动化中如果不有效地解决快速换模问题，其它生产环节自动化程度再高也难以充分提高设备的使用率、提高生产效率，整套设备也只能称得上是体格健壮、反应灵活的“瘸子”。而这一问题在欧美工业发达国家已基本得到了解决，即：采用快速换模系统。%%@##@%8%@@@%主要特点%@@@%1. 机械旋拉式 这是较早期的快速换模系统，典型产品出自瑞士“STAUBLI”公司。该系统的特点是：模具背部中心夹紧，适用于中小型注塑机。其机械结构比较复杂，夹紧力在模具背板后部中心部位。 %%@##@%7%@@@%注意事项%@@@%该系统的优点是：模具四周完全开放，无任何夹压元件，便于外部管路的插接。 %%@##@%12%@@@%其他说明%@@@%该系统的弱点是：模具背板须加装统一的加紧机构。由于背板四周无夹紧力，工作中模具变形及磨损较大，夹压部位的元件磨损严重，无夹压元件的状态反馈信号供给主机，系统安装、维修难度较大，不适于现有设备的加装。 %%@##@%14%@@@%交易说明%@@@%1. 机械旋拉式 2. 液压压板式 3. 磁力吸盘式 %%@##@%