

# 台湾HNC机立双比例阀EFBG-03-125-C

产品名称	台湾HNC机立双比例阀EFBG-03-125-C
公司名称	无锡鹏驰机电设备有限公司
价格	2600.00/件
规格参数	品牌:HNC 型号:EFBG-03-125-C 产地:台湾
公司地址	无锡市新吴区金城东路301号
联系电话	0510-82113133 13921398318

## 产品详情

台湾HNC机立双比例阀EFBG-03-125-C

EFBG-03-125-C

EFBG-03-125-H

EFBG-03-160-C

EFBG-03-160-H

EFBG-06-250-C

EFBG-06-250-H

EFBG-06-350-C

EFBG-06-350-H

台湾机立hnc比例阀edg-01-c-hc海天注塑机专用阀

台湾机立HNC比例阀EBHT-03-H-R海天注塑机阀,我公司为“中国台湾HNC机立”

无锡销售处,长期备有库存,HNC比例阀、台湾机立比例阀、HNC比例溢流阀、

HNC比例换向阀、HNC比例复合流量阀

台湾HNC机立EBG-03-C-L比例溢流阀,我公司为“中国台湾HNC机立”

EDG-01-C

EDG-01-H

EDG-01-A45

EDG-01-A70

EBG-03-C-R

EBG-03-C-L

EBG-03-H-R

EBG-03-H-L

EBG-03-A45-R

EBG-03-A45-L

EBG-03-A70-R

EBG-03-A70-L

EBG-06-C-R

EBG-06-C-L

EBG-06-H-R

EBG-06-H-L

EBG-06-A45-R

EBG-06-A45-L

HNC台湾

EBG-06-A70-R

HNC

EBG-06-A70-L

注塑机液压系统需要采用比例压力阀、比例流量阀，实现系统不同的工作压力和流量。无论是定量泵液压系统，还是变量泵液压系统，都存在比例阀，以控制油泵输出的工作压力和工作流量，并实现比例线性调整。

在直压式合模机构中，把合模部分油路和注射部分油路分开。

这种要求针对直压式注塑机而言的，因为直压式注塑机是在合模起高压后的瞬间，开始注射熔体，填充模具型腔。与此同时，必须有油液充填合模油缸，形成合模高压。

否则中板会因受到充填压力和胀模力的作用而后退，这是不允许发生的。这就要求合模油路和注射油路分离，否则会发生因油液同时充填合模油缸和注射油缸而发生油泵过载问题，并且会影响注射速度和系统稳定性。

由于精密注塑机具有高速性，为此必须强调液压系统的响应速度。

精密注塑多数是在高射压和高射速的情况下完成的（连接器或手机按键），充填时间非常短，一般只有零点几秒，这要求系统具备高应答性能，否则出现响应迟滞现象，最终导致系统输出信号与输入信号的要求偏差较大，成型工艺调试困难，生产中也会直接影响制件的尺寸或重量稳定性。

注塑机的高应答性取决于控制器的扫描时间、油泵的响应时间、油阀的响应时间。对于加装伺服阀的液压系统，在响应方面和重复精度方面就有相当的优势。

对于变量泵注塑机，因为油泵的压力和流量输出，是通过油泵斜盘摆角调整的，因此具备高响应性与高应答性，油泵的重复精度可达到0.2%以下。

台湾HNC机立双比例阀EFBG-03-125-C

精密注塑机的液压系统，要充分体现机—电—液—仪一体化工程。

当前注塑机普遍采用全电脑控制，功能逐渐完善，具备“人机对话”、故障自诊断、成型状态、

SPC品质监测等智能化功能。注塑机液压系统是注塑机各动作发生的动力部件，控制器是液压系统管控中心，各类仪表是机台运行状态的辅助监控部分。注塑机其实是机、电、液、仪有机结合的智能体。

A013807.07.00

A013807.08.00 A900612.01.00

A019307.01.00 A900812.01.00

A019307.02.00 A900600.03.00

C010801.01.00 A903710.01.00

C010601.01.00 B900301.01.00

A013807.11.00 A010301.01.00

C019901.01.00 A010301.02.00

C019901.02.00 A010401.01.00

C019902.02.00 A010401.02.00

C019902.04.00 A010601.01.00

C019602.01.00 A010601.02.00

C019602.02.00 B010401.11.00

A010401.04.00 B010401.12.00

C010203.01.00 B010601.11.00

B016004.03.00 B010601.12.00