

厂家供应湖南压铸专用模温机

产品名称	厂家供应湖南压铸专用模温机
公司名称	搏佰机械嘉定有限公司
价格	29800.00/台
规格参数	品牌:搏佰精机 型号:bddc-18
公司地址	上海嘉定区华亭镇唐行工业区298号
联系电话	18516612099

产品详情

厂家供应湖南压铸专用模温机安全可靠，选用机器时,还需注意到导热介质的冷却方式问题.冷却方式分为直接和间接两种.间接冷却方式采用冷却回路与主回路分开.这种冷却方式采用的导热介质一般是油式.冷却介质的热量被热介质吸收后直接进入交换阀内.间接冷却方式仅仅用在油式模温机上,因该种冷却方式的冷却能力不强,使用此种冷却方式时一定要保证冷却水的清洁,以免杂质将管道堵塞进而影响到机器的控温性能.

控制系统,第三选择标准 双回路控制系统使用场合为模具的动、定模板所需的温度不同的情况下.根据两块模板对温度需求的不同来控制两回路的温度及调整泵浦的流速.同时冷却水的电源与主机电源接在同一接线盒内,使减少整机尺寸. 多回路控制系统含有多个单独的回路,每个回路用于控制产品成型阶段需求的不同的温度.故此系统对于控制结构复杂的制品结构复杂的模具`特殊工序的技术产品可达到完美的效果.

油加热器为大型热油温控设备，主要特点是在较低的运行压力下可获得常温至350℃，泵浦流量大，加热功率高。广泛使用于石油化工，塑料橡胶工业的压延、密炼、硫化，纺织印染工业的热定型、烘干，印刷工业的复合、覆膜，非织造来的压延加热等。本公司为专业油加热器生产厂家，引进德国先进的技术，优化系统设计，为客户提供低价优质的控温设备。

成形条件模具温度高,融料冷却慢、密度高、收缩大,尤其对结晶料则因结晶度高,体积变化大,故收缩更大。模温分布与塑件内外冷却及密度均匀性也有关,直接影响到各部分收缩量大小及方向性。另外,保持压力及时间对收缩也影响较大,压力大、时间长的则收缩小但方向性大。注射压力高,融料粘度差小,层间剪切应力小,脱模后弹性回跳大,故收缩也可适量的减小,料温高、收缩大,但方向性小。因此在成形时调整模温、压力、注射速度及冷却时间等诸因素也可适当改变塑件收缩情况。

湖南压铸专用模温机安全可靠，我司最新针对铸造行业研制的一款超高温性能设备、压铸机专用模温机（双机一体压铸恒温机），镁、铝、锌合金压铸模具控温设备，使用工作温度高达350℃，采用当今世界

最先进的流程设计，控温精度高，导热速度快，高效节能。可配置自动吸出回油、全负压运转、完全可与当今代表最高水准的欧洲进口模温机相媲美。我们以进口机配制，国产机的价格，及时的售后服务在行业里赢处每一位客户的好评压铸模温机”在镁合金压铸行业中的应用

压铸模温机可以使镁合金的压铸模具保持在压铸工艺要求的温度范围内，保证镁合金液体按照设计要求充满压铸型腔，得到表面光洁，轮廓清晰，内部质量合格的铸件。模温机控制导热油的温度（控制加热和冷却），导热油通到模具里控制模具的温度。温度传感器检测油温或者模具的温度，如果该温度低于设定值，则控制系统接通加热元件，加热导热油；如果该温度高于设定值，则控制系统接通冷却元件，冷却导热油。设备采用自动控制的方式，能够起到很好的温控效果，提高镁合金压铸件的内在和表面质量，延长模具的使用寿命。

压力铸造是镁合金零部件的主要生产形式，目前，采用镁合金材料制备的零部件中，有80%以上的汽车零部件和90%以上的3c产品是采用压力铸造方式加工而成的。随着镁合金产品的广泛应用，对镁合金压铸装备，包括镁合金压铸用模具恒温机的需求也将快速增加。

湖南压铸专用模温机安全可靠模温机如何选择，热介质作为第一标准

首先,要决定用导热是用油或是用水.在允许的控温范围内,基于水良好的导热性能,优先选用水式.

水式模温机根据控温范围的分类 当模具的温度需求不超过95?c时,模温机工作方式为非封闭式的;高于95?c时,须选用封闭式工作方式以确保系统内部有一定的压力,避免导热介质的蒸发.当模具处于高温状态时,譬如:热塑性材料在注塑成型的过程中,精确及快速的导热是必须的.这对精度要求高的制品显得忧为重量.基于一般型号模具热流道内部空间的有限性,热水式模温机比油式模温机更合适.在温度达到200?c压力为16bar时,水式模温机的优越性显得更为突出. 水式模温机的控温为：5 ~200 。