

ACDC硫化机专用模温机，硫化机热压板模温机

产品名称	ACDC硫化机专用模温机，硫化机热压板模温机
公司名称	苏州阿科牧机械有限公司
价格	1.00/1
规格参数	
公司地址	江苏 常州 武进区 常州市武进区遥观镇工业大道
联系电话	86-0137-75632291 13775632291

产品详情

阿科牧机械有限公司，一直致力于工业温度控制设备的研发、生产和销售。阿科牧公司生产的产品有：模温机,压铸模温机(铝镁合金压铸油温机),导热油电加热器,工业冷冻机(水冷式冷水机、风冷式冷水机),热油温控系统、模具油加热器、模具水加热器,橡胶硫化模板油加热器,风电叶片模具水加热器，高光无痕蒸汽注塑（RHCM冷热成型技术），橡胶挤出机用模温机组，热压模具导热油加温，层压板油加温机、油温机等工业温度控制设备。

温控范围：水-35-180度.油45-350度

一、热变温无痕注塑成型技术优势 消除产品表面熔接线，产品无需后序喷漆加工处理；增强原料流动填充效果，提高生产效率 提高产品表面光洁度，使之达到镜面效果；解决加纤产品所产生的浮纤现象。 可见热变温无痕注塑成型技术具有常规注塑无法比拟的优势，使得该技术在家用电器以及电子产品方面等领域有着广泛的作用，使用该技术可以免除喷漆、涂装等一系列的环节，大大节省了直接生产成本，提高了生产效率，而县城对于国家日益关注的环保问题，有着重要的实际意义。 我认为，该项技术在不远的将来，可能会成为继气辅技术之后的又一革命性技术方向，目前众多大型企业纷纷投入力量关注该项技术的发展，其产品将涉及液晶电视机类产品，电脑液晶显示器类产品，汽车外饰件类产品，灯具和光学仪器类产品等众多实用产品。

二、热变温高光无痕注塑技术背景 自2007年至今，热变温高光无痕注塑技术应用在国内高速发展，产品领域已经涉及高端家用显示器产品，高端家用电器产品，高端电子设备以及高档汽车装饰部件等众多领域。同时，随着热变温高光无痕注塑技术在国内的不断应用发展，其复杂的模具制造技术也逐渐被国内模具制造企业掌握，在当前众多生产中的热变温高光无痕注塑模具中，国产模具的比例已经大幅提高，甚至一些特殊高光产品的模具制造技术理念已具备国际领先性。

三、热变温高光无痕注塑成型装备

蒸汽辅助成型装备 在蒸汽热效控制器的作用下，将高温高压蒸汽，冷却水以及压缩空

气进行顺序切换输入至模具水路，从而达到使模具相应部位的温度升高及降低的整套设备。适合于大型热变温无痕注塑成型产品，如大型平板类显示器或相似产品，系当前最为广泛使用的热变温高光无痕注塑系统技术。 **过热水辅助成型装备** 在过热水热效控制器的作用下，将热水机产生的高温热水（180度），冷却水以及压缩空气进行顺序切换输入至模具水路，从而达到使模具相应部位的温度升高及降低的整套设备。

电热辅助成型装备 在多功能电热控制的作用下，将内置在模具中的加热元件迅速通电加温，从而达到使模具相应部位的温度升高及降低的整套设备。适合于中、小型热变温无痕注塑成型产品，如中、小型平板类显示器或相似产品。

四、热变温高光无痕注塑成型技术分类 **蒸汽辅助注塑技术原理** 蒸汽辅助注塑是利用高温热蒸汽，使模具某些局部位置瞬时达到相当高的温度，保证成型材料与塑料模具温差很小的情况下快速填充型腔，并在成型材料冷却的同时将蒸汽变换为冷水从而快速降低模具温度，以获得产品局部位置达到非常高的表面质量效果的一种新型辅助成型工艺。 其具体实施过程为：模具上做均恒的加温道，当注塑机合模后（特殊情况下可开模即进行加热）吹入高温蒸汽，首先把模具温度提高到一个加热设定值，然后开始给模腔注射塑胶，在注塑机完成射胶/保压转入冷却后，开始注入冷水，模具温度很快下降到一个冷却设定值后开模，再向模具吹入空气把冷水完全吹走，完成整个注塑过程，等待下个注射周期。

过热水辅助成型技术原理 过热水辅助注塑是利用高温高压热水，使模具某些局部位置瞬时达到相当高的温度，保证成型材料与塑料模具温差很小的情况下快速填充型腔，并在成型材料冷却的同时将热水变换为冷水从而快速降低模具温度，以获得产品局部位置达到非常高的表面质量效果的一种新型辅助成型工艺。 其具体实施过程为：模具上做均恒的加温道，当注塑机合模后（特殊情况下可开模即进行加热）吹入高温高压热水，首先把模具温度提高到一个加热设定值，然后开始给模腔注射塑胶，在注塑机完成射胶/保压转入冷却后，开始注入冷水，模具温度很快下降到一个冷却设定值后开模，完成整个注塑过程，等待下个注射周期。 **电热辅助成型技术原理** 电热辅助注塑成型是利用模具局部安装高效电加热装置，使模具某些局部位置瞬时达到相当高的温度，保证成型材料与塑料模具温差很小的情况下快速填充型腔，并在成型材料冷却的同时快速降低模具温度，以获得产品局部位置达到非常高的表面质量效果的一种新型辅助成型工艺。 其具体实施过程为：模具相应部位安装均匀的电中热通道，当注塑要合模之前进行快速加热，利用电能将模具表面温度提高到一定的加热设定值，然后开始给模腔注射塑胶，在注塑机完成射胶/保压后，模具温度下降到一个冷却设定值后开模，从而完成整个注塑过程，等待下个注射周期。