

透明注塑成型模拟机 注塑模拟机

产品名称	透明注塑成型模拟机 注塑模拟机
公司名称	徐州君晟教学设备有限公司
价格	.00/套
规格参数	品牌:君晟 型号:JS-TZS 规格:1100x500x650mm
公司地址	徐州市泉山区人民家园1#-1205 (注册地址)
联系电话	18052147115

产品详情

概述：

该设备是对生产用机进行了微缩和改进，具有体积小、可随意移动，适用于课堂教学提供给模具设计与制造人员认证模具运动与成型分析微型实验台。包括开模、合模机构、顶出机构、机身、控制系统和加料装置。具有结构简单，操作方便，噪音无污染，并且可采用220V电压，可在任何有电场所使用，有受工业用电的限制；填补了模具教学中无实验用机的空白。能在实验中看到模具的运动过程，从而将理性转变为感性知识。

透明注塑成型模拟机不需要加任何原材料，即可进行注塑机的结构原理演示实验，操作简单地，直观且容易理解，提高趣味性。学生进行操作，安全可靠，是模具基础教学中良好的教学设备。

特点：

过程清晰、原理明显，教学直观，教具投入成本非常少，是一套理想的教学用品。本套产品，共设计有十二套配套模具，可供用户进行选配：旋转牙纹模、二次顶出模、前模哈夫模、前模行位、后模行位、二板模、弯管模、小水口模、斜顶模、斜倒柱模、推板模、热流道模

技术参数：

- 1、交流电源：单相220VAC 50HZ
- 2、配套模具尺寸：240x150mm
- 3、演示台尺寸（mm）：1100x500x650
- 4、整机重量：约75kg

配套模具清单（可选配）：

序号	名称	规格尺寸	特点	备注
1	透明注塑成型机	1100 × 500 × 650		不锈钢+有机玻璃
2	顶出先复位模	240 × 150	当侧抽芯与推杆出现	有机玻璃

干涉现象时或放置嵌件不便时，通过机械构件，使顶出系统提前复位的结构。

- | | | |
|---|-------|--|
| 3 | 小水口模 | 成型表面光泽度高，批量大，不允许有顶杆顶出痕迹的塑件，具有顶出面积大，产品质量稳定、效率高，浇口于塑件自动分离，适合大批量生产的塑件。 |
| 4 | 推板模 | 对于一些深腔或薄壁的塑件，如壳体、容器和筒形塑件以及一些型腔形状，复杂的塑件，不允许有顶杆顶出痕迹的塑件，可采用推件板的形式脱模顶出，它的结构形式是在型芯的根部安装一块与型芯根部形状相同的，但与之滑动配合的顶板。顶出时，顶板沿型芯固也平行移动，将塑件平行顶出。 |
| 5 | 二次顶出模 | 成型深腔薄壁，侧形状复杂，脱模力大的塑件，顶出机构先后二次推出，结构简单，安全可靠。 |
| 6 | 斜导模 | 适合成型抽拔距较大，抽拔力小的塑件，是抽芯机构常用的侧抽芯机构，具有结构简单，加工方便，安全可靠，斜导柱与开模方向成一定的夹角，在开模力的作用下，斜导柱与滑块料孔做相对运动，从而完成侧抽芯动作。 |
| 7 | 哈夫模 | 运用于侧成型面积大，侧孔或侧凹较浅且抽拔距较小的塑件，(如车仔模、外螺纹模)结构紧凑，强度和刚性较好，抽拔力大。 |
| 8 | 斜顶模 | 成型内侧有凹凸的塑 |

		件，加工简单，结构紧凑、可靠，斜推杆与导向槽配合，当推杆垂直运动时斜推杆在导向槽的作用下做相对运动，从而完成侧抽芯动作。
9	前模行位模	定模需设置抽芯机构，对外观要求高的塑件，结构紧凑，模具强度，刚性强，在大型模具中被广泛应用。
10	后模行位模	成型抽拔力不大，小型高精度塑件模具造价低，运转周期短，结构简单，在小型模具中被广泛应用。
11	旋转螺牙模	成型深螺距，硬质材料带螺纹的塑件，通过旋转方式将塑件旋出，注射周期短，效率高，适合大批量生产的塑件。
12	热流道模	热流道通常是在模内加设一块热流道板，热流道板内插入多支管式加热器，使热流道板保持稳定的温度，设置在热流道板上的主流道和分流道内的熔料始终保持熔融状态，热流道板利用绝热材料（石棉板等）或利用空气间隔与模具其它部分隔热。适应批量大，精度高的塑件，现实无废料加工，自动化程度高，可做到无人管理，总件效率高。
13	弯管模	弯管圆弧内抽芯的模具结构往往是利用齿轮、齿条或连杆等机械结构件，将直线运动转换为圆周边运动的结构形式，从而达到圆弧抽芯的目的。

