

浙江模温机 万举机械 模温机维修

产品名称	浙江模温机 万举机械 模温机维修
公司名称	广州万举机械有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	广州市花都区雅瑶镇新区东路自编4号之四（万举工业园内）
联系电话	15218898925 15218898925

产品详情

压铸模温机

广州万举机械有限公司，拥有十余年的技术储备与丰富经验，专业从事压铸双系统油循环模温机

OGPP系列 >>双系统油模温机机型特点

最高使用温度300 /320

微电脑触摸式/按键式操作面板，操作简单

采用德国SPECK（司倍克）350 热媒油磁力驱动泵浦

“OMRON”、“FUJI”控制零件 全自动的冷却关机功能

全自动的模具回油功能

自动排气功能

出油、回油温度显示 多段加热控制，功率可自行调整

电气配电箱采用双重隔离及散热设计 减少废品率、减少加热时间、增加模具/模板寿命

特殊管路系统设计，传热油不氧化，寿命长 两组独立的控制系统，机器维护简单化

采用高温保温材料隔热处理，节约能源及热量损失小

故障指示，维修不用专业人员

广州万举机械有限公司

客户在使用模温机时会发现系统压力随着温度上升出现上下晃动不稳定、油箱溢油的现象。

出现上述情况，原因有三种：

1、一定要把导热油加注不要超过油箱正常液位，浙江模温机，不然会导致油箱膨胀空间不够，导热油溢出。

解决办法：从排油口排出多余导热油至正常液位即可。

2、导致油溢出是油箱膨胀体积不够（油箱膨胀不够的判断）

系统压力随着温度升高没有出现明显变化，油箱液位显示管的油位却在不断的攀升，最后溢出即可判断是油箱选型过小，膨胀体积不够

。解决办法：更换更大尺寸的油箱即可。

3、管道里有残留的水或导热油成分里有水导致油水混合，高温下水气化引起系统压力不稳定，油箱溢油；

油水混合的判断

常温时系统压力正常，当随着温度的升高（在80度以上），模温机维修，系统压力表出现了上下晃动，油箱有大量的白烟或导热油溢出时即可判断油水

混合。脱水煮油的方法：

拆掉机器上盖板，把油箱盖子打开。温度先设定到80度左右，再结合系统压力表，当系统压力稳定后，再一度两度的往上加

，如果此时系统压力又出现降低的情形，应马上把温度再次降下来，待压力稳定后再一度两度的往上加。用其方法最终在压力稳定的情况

下把油温控制在130度左右（不可超过130度，不然系统到油箱的排气电磁阀会关闭，导致系统水汽无法经过油箱挥发，且温度过高也会导

致导热油氧化过快，影响使用寿命。）让其运行1-2个小时进行脱水煮油，待系统压力彻底稳定后，即可再次升温，若中途系统压力再无变化，即可关闭油箱盖子正常生产。（备注：下次开机即可直接设定温度，无需再次煮油。）

GHCM高光过热水模温控制机（急冷急热模温机）

急速升降模温技术 传统注塑模具温度控制的不足之处如下无法满足高光注塑中快速升温及快速降温的需要。升温幅度较小，制品表面的溶接痕只能得到减轻而无法消除。由于塑料硬度越高，流动性越差。因此采用此种工艺，制品表面的硬度只能达到HB级，无法满足实际需要。模具升温时受热膨胀，降温时又会收缩，使锁模力很不稳定。容易造成制品打不满，烧焦、内应力大等各种缺陷。模具的配置模具内表面要求非常高的光洁度，以确保制品的表面质量。模具内部开设管道必须合理，以确保可以快速

升温和降温。模具内部的管道应该导热性能良好。由于生产过程中需要不停加温及降温，模具选用的钢材要好。组织结构均匀，热胀冷缩系数小。在使用过程中要尤其注重模具的保养，确保干燥、无尘。

GWS应用实例 高光过热水模温控制机优点消除产品表面溶接线，溶接痕，波纹，反应釜专用模温机，银丝纹。彻底解决塑料产品的表面缩水现象。提高产品表面光洁度，使表面光洁度可达到镜面。产品不需要喷漆后续加工，提高成品率20-30%。解决加织产品用产生的浮织现象使品质更完美。使薄壁成型提高注塑流动性，提高产品品质和强度。使厚壁成型注塑周期可降低60%以上，增强塑料的流动性及填充效果。95%的热能回收。无需连接锅炉及其他外置温控辅助设备，省略复杂的锅炉设备（高压设备安全和环保的审批）和管道工程。完全解决锅炉之蒸汽不可回收的能耗大问题。体积小可随时移动配合不同机台使用，180 热水完全代替锅炉的不环保现象。