

快速换模厂家 广东快速换模 苏州格莱富机械科技有限公司

产品名称	快速换模厂家 广东快速换模 苏州格莱富机械科技有限公司
公司名称	苏州格莱富机械科技有限公司
价格	面议
规格参数	
公司地址	江苏省苏州市工业园区东富路32号
联系电话	15957496378 15957496378

产品详情

快速换模SMED：

SMED定义:SMED是 single minute exchange of die的缩写，单分换模，快速换模厂家，实际上我们习惯称之为快速换模，它也被称作快速生产准备，该原则能被用于任何环境，SMED是一种持续改进生产准备的方法-----以达到尽可能低的时间(最终达到一触即可或无需生产准备)，它是一种能够减少更换工装、材料时间的方法，它通过换模过程中简化、协调操作等方式来实现。

改进前换模程序

- 1.机器停机后，注塑机快速换模系统，原有的模具被取出并放到活动台板上
- 2.吊车从台板上吊起模具，移至存储区域并放下
- 3.吊车然后从存储区域吊起新的模具，并转移到台板上
- 4.新的模具安装，启动机器

改进后换模程序

- 1.在机器停机以前，用吊车将新的模具移至机器的旁边
- 2.机器停机，原有的模具移到台板上，用吊车将其吊到机器的旁边
- 3.吊车将新的模具吊到台板上，冲床快速换模系统，安装模具并开机
- 4.机器开始新的运行后，才将原来的模具送入存储区域

如何实现在金属冲压件厂的快速换模？

- 1、 每台冲床加装一套夹模器(举模、上夹模、下夹模都是油压锁固)
- 2、 冲床床台后侧安装两个定位肖(定位肖固定的位置要根据生产事先计算好的)
- 3、 模具的下模座加工两个V型曹

架模过程:将模具放在举模器上，模具的V曹对准床台的定位肖推入定位，放下举模器，上夹模、下夹模锁固模座，完成架模.下模与上模相反.

同吨位的机台全部安装定位肖，模具的下模座同样根据(模具的中心线对准床台的中心线，冲压的左右负荷也较平均)全部加工V型曹这样每套模只要推进定位肖定位就好.安装夹模器也是为了快速锁模.

快速换模系统的种类：

液压压板式

这是采用最普遍的快速换模系统，典型产品出自ENERPAC公司、美国aerostar公司、日本PASCAL公司。

该系统的其特点是：液压系统及控制比较复杂，模具背板周边夹紧，适用于各种

液压式注塑机。

该系统的优点是：加装方便，广东快速换模，适用于各种规格的液压式注塑机。

该系统的弱点是：模具背板的规格要统一。由于背板心部无加紧力，对于较大模具而言工作中变形磨损较大，夹压部位的元件磨损严重，无夹压元件的状态反馈信号供给主机，漏油污染且不适于全电动注塑机；液压压板布置在模具周边，对外围管路的插接有干涉；液压压板凸出于机器模板，换模时易被撞坏，液压系统及执行元件须定期维修保养。