

# 快速换模 苏州格莱富机械科技有限公司 注塑机快速换模装置

产品名称	快速换模 苏州格莱富机械科技有限公司 注塑机快速换模装置
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

快速换模装置工作原理图：

从下图中，我们可以看到，快速换模系统是通过气动泵及二位四通电磁阀控制，来实现模具夹紧、松开、顶起、落下等一系列动作的协调工作的。模具夹紧顶起的控制是快速换模的关键，其性能好坏很大程度上决定快速换模的质量。因而，一般应采用可靠的液压气动元器件，工作油压为16MPa。首先，安装模具时，电磁阀1动作，控制进油，升降导轨顶起，模具运入工作区;然后，电磁阀2、3动作，控制进油，上下模具夹紧器夹紧模具。当模具使用完毕，需运出工作区时，电磁阀2、3先动作，控制回油，使夹紧器松开，模具运出工作区。然后，电磁阀1动作，快速换模，控制回油，升降导轨落下，整个工作完成。

快速换模系统的特点

特点一、快速换模系统适用性强，应用范围广，可用于多种吨位单双点压力机。

特点二、采用滚针轴承提高承载能力，降低摩擦力，既快捷，又节省人力。

特点三、动作安全性高(使用时与主机连锁)。

磁力模板常见疑问问答：

1、如果突然停电，模具会不会跌落？

答：不会。磁力模板是电控永磁原理设计制造。仅在励/退磁的瞬间使用电脉冲开关磁力，其余时间是不用电的。其工作磁力来源于内部的稀土永磁材料产生的永磁场，而非电磁场。停电可一直保磁。

2、磁场辐射对人体有害吗？

答：可能会造成伤害，磁力模板励磁后在磁盘表面形成闭合磁场。“双极性”磁极技术设计（即N极与S极对等设计），相邻磁极为异极性。磁力线从N极出发，回到S极，基板为中性。以距离磁力模板工作面200mm为界限，带有心脏起搏器的人请勿靠近，另外银hmag卡、手表等物品近距离接触也会造成危害。严禁在磁力模板励磁后，手持金属物触碰，以免造成夹伤。

3、磁力模板耐水、耐油吗？

答：完全可以。磁力模板设计为三层防水结构，允许在有水及油、气的环境下使用。磁力模板表面保养请使用中性溶剂即可，切勿用酸碱类溶剂，以免造成腐蚀。

4、磁力模板怕不怕高温？

答：磁力模板允许工作温度150℃。磁力模板制作选材均为耐高温材料。允许在较高温度下长期使用。

5、磁力模板对机械手和注塑机有干扰吗？

答：不会。磁力模板是用脉冲电控制励/退磁，其他时间耗电非常少，注塑机快速换模厂家，不会干扰其他设备的正常运转。

注塑机电控永磁快速换模系统操作说明：

### 换模操作

首先把模具吊装到位，定模定位环与我们吸盘的定位孔对准定位，关上注塑机安全门，注塑机快速换模装置，将动模板与模具压紧，冲压快速换模，调整注塑机模具相关尺寸参数，确保模具被压紧在动模板和定模板上，开启千豪提供的控制器电源，此时你能看到远程手控器上的动模绿色指示灯亮，表明控制系统检测到模具已经贴近吸盘表面，当动模绿色指示灯亮起就可以用远程手控器对模板充磁，为防止误操作千豪的远程手控器特别安装了自动复位钥匙开关，且设置成必须双手同时操作，真正做到了多重防误操作，我们先对定模板充磁，在正常生产过程中我们强烈建议关闭控制系统电源，这样做不但可以防止误操作还可以大大提高控制系统的寿命。

### 卸模操作

生产完毕需要更换模具时我们需要给模板进行退磁操作，首先将模具合拢，吊起模具并安紧，打开控制系统电源，我们先对定模板退磁然后再对动模板退磁。

苏州格莱富机械科技有限公司快速换模系统三分钟换模，安全可靠，操作简易！欢迎新老顾客咨询选购！

