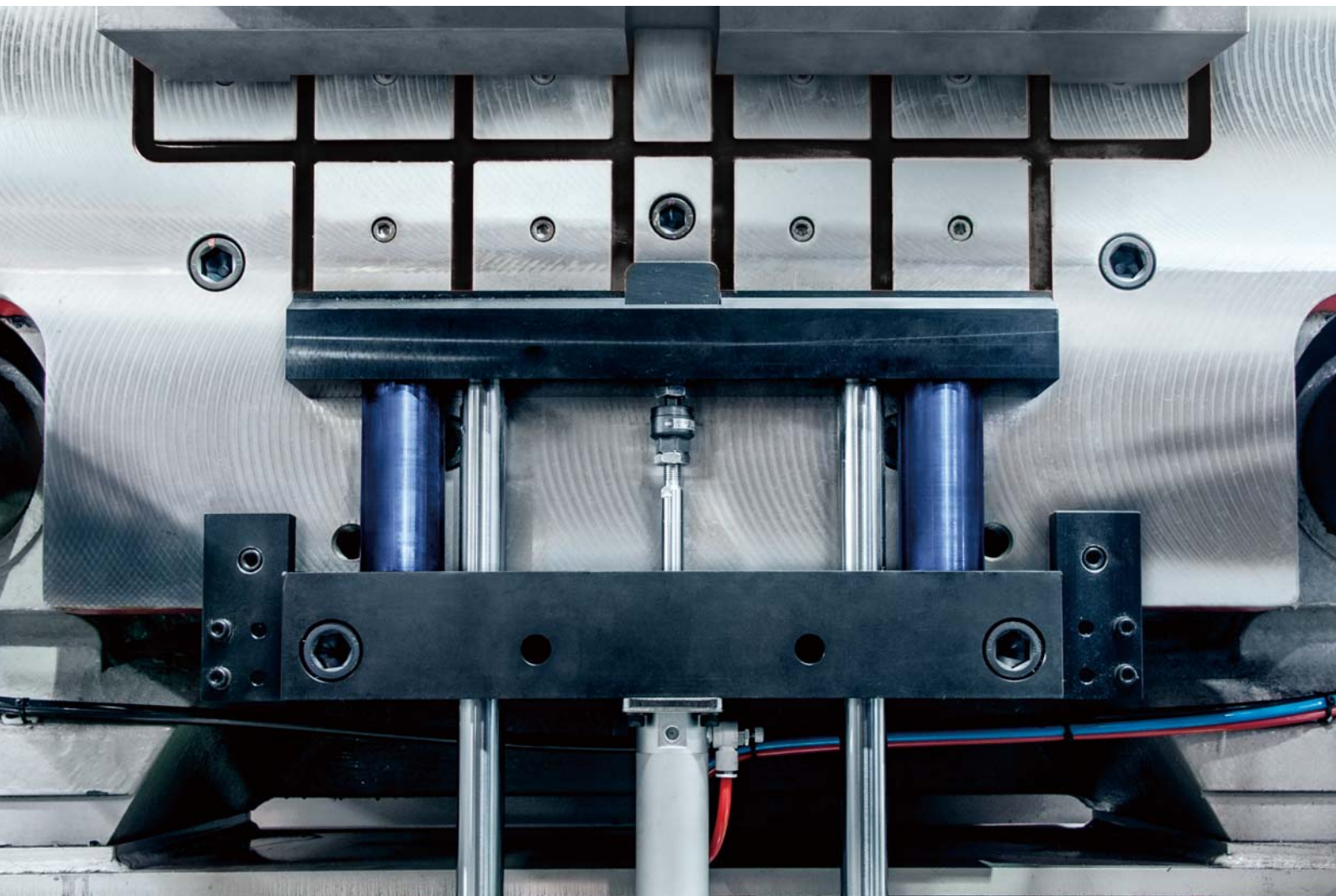


Pascal

Die settler

模具定位装置

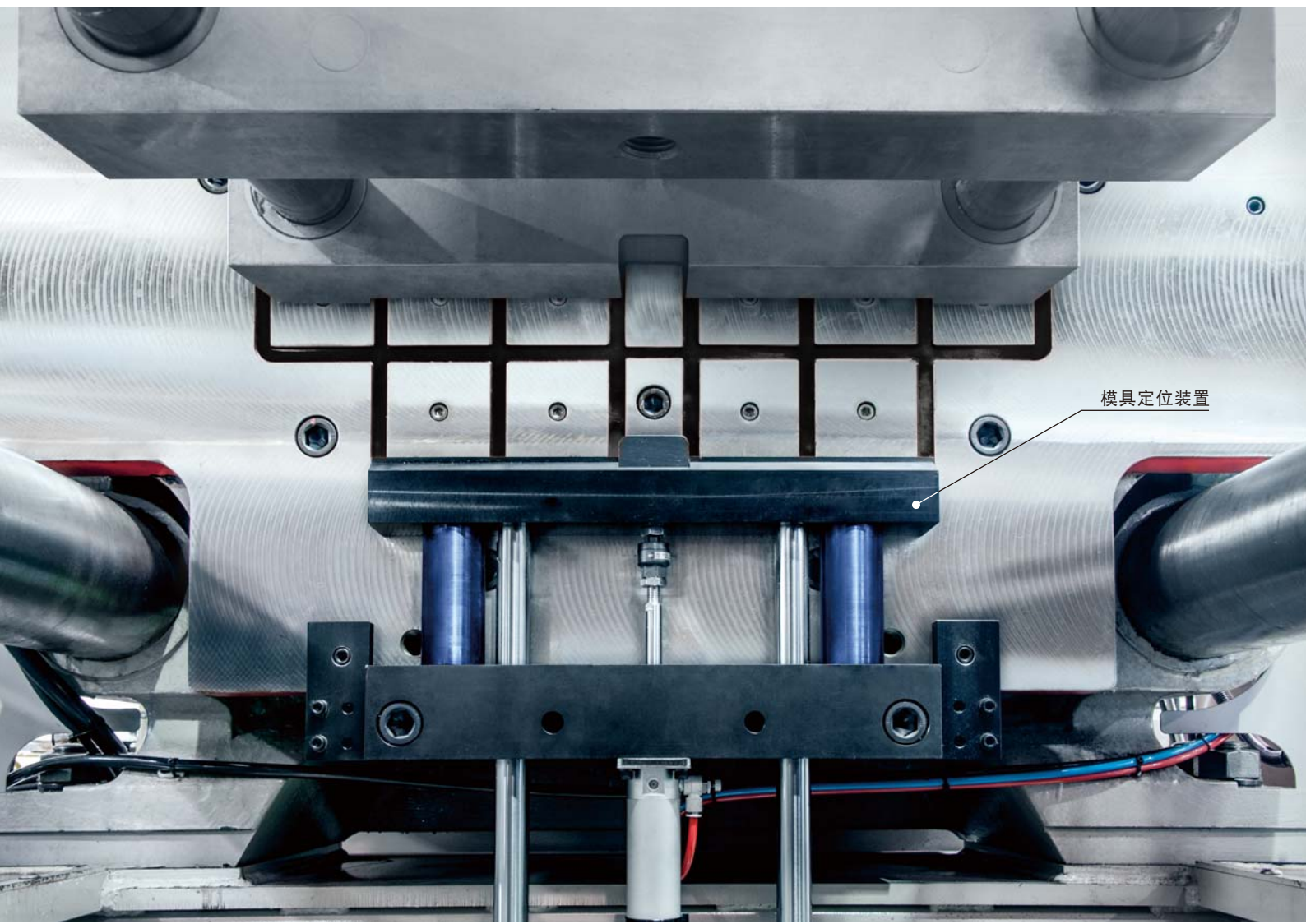


3,500kN (350ton) 注塑机 纵向搬入式 模具定位装置及电永磁夹紧系统

帕斯卡株式会社

模具定位环不如模具定位装置

如果导入模具定位装置,只需将模具装载于模具定位装置,便可实现水平及垂直定位,进行可靠而简单的换模操作,提高生产效率。



3,500kN (350ton) 注塑机 纵向搬入式 模具定位装置及电永磁夹紧系统

模具定位装置操作板



操纵模具支撑块的升降。
利用L型支架,可安装于注塑机操作板附近。

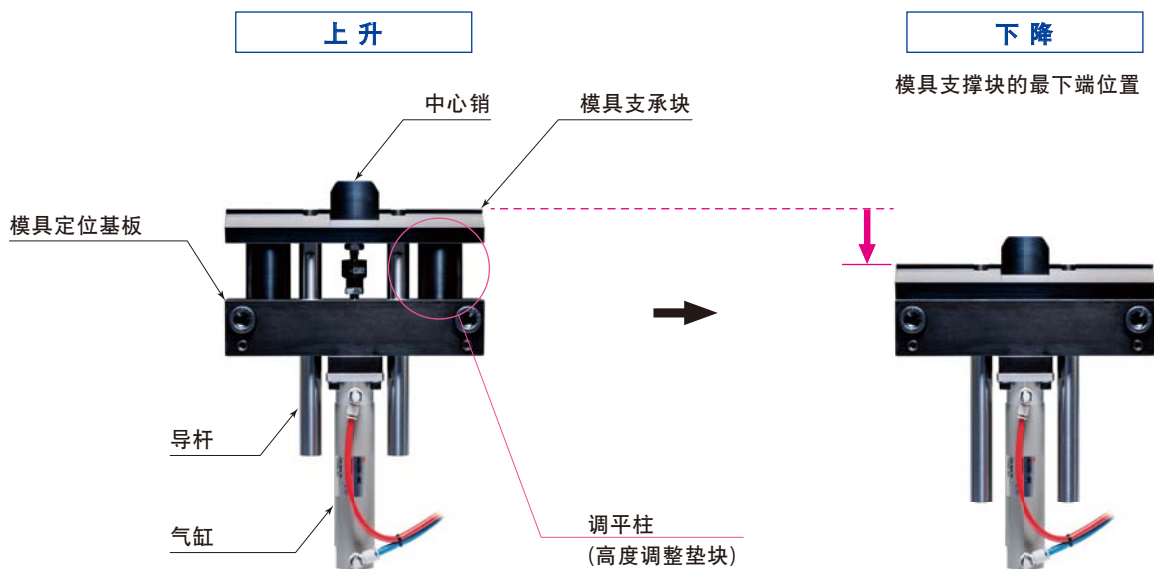
模具定位装置与夹紧器操作板



夹紧器操作按钮

模具定位装置操作按钮

也有将夹紧器与模具定位装置的操作板合为一体的模式。
详细请咨询。



调平柱

模具支承块与模具定位基板之间放入调平柱进行定心。



型号表示

MDL 01 A

1 模具支承块形状

A : 固定侧 (有中心销)

B : 可动侧 (无中心销)

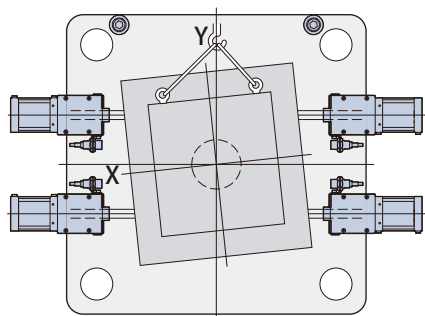
2 模具质量

型 号		MDL01	MDL03	MDL04	MDL06	MDL10	MDL15	
2	模具质量	kg	1000	3000	4000	6000	10000	15000
	对象注塑机	能力	kN(ton)	1000(100)	2300(230)	3500(350)	6500(650)	8500(850)
	搬入方向	纵向搬入、横向搬入						

● 附属一套调平柱。

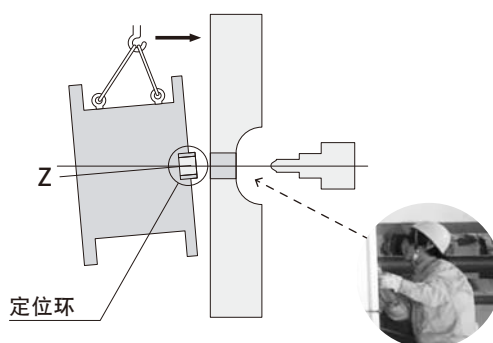
由定位环进行模具定位

模具中心(X,Y)不稳定



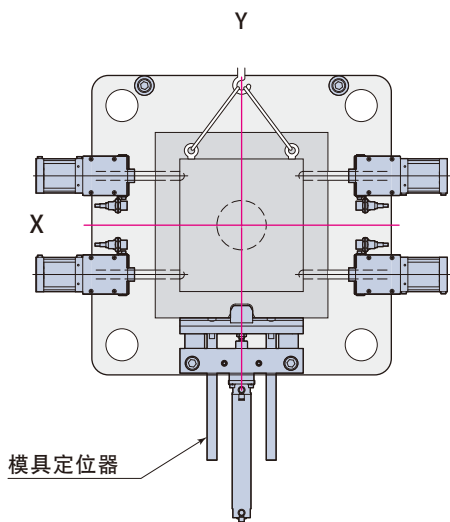
模具放入困难

(定位环造成台板及模具的破损)
从注射单元侧目视确认

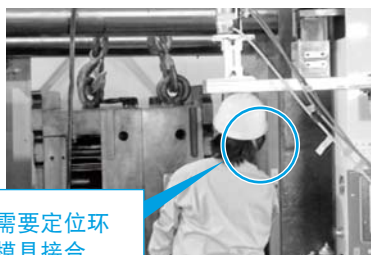
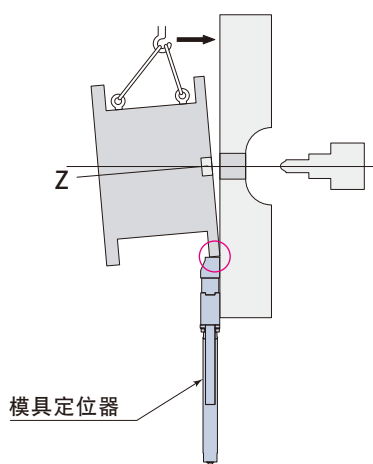


由模具定位器进行模具定位

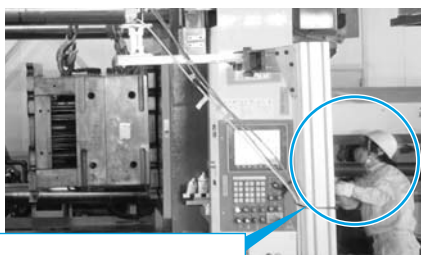
可迅速可靠地确定模具中心(X,Y)



将模具装载于模具定位器上，
模具定位十分容易



不需要定位环
对模具接合

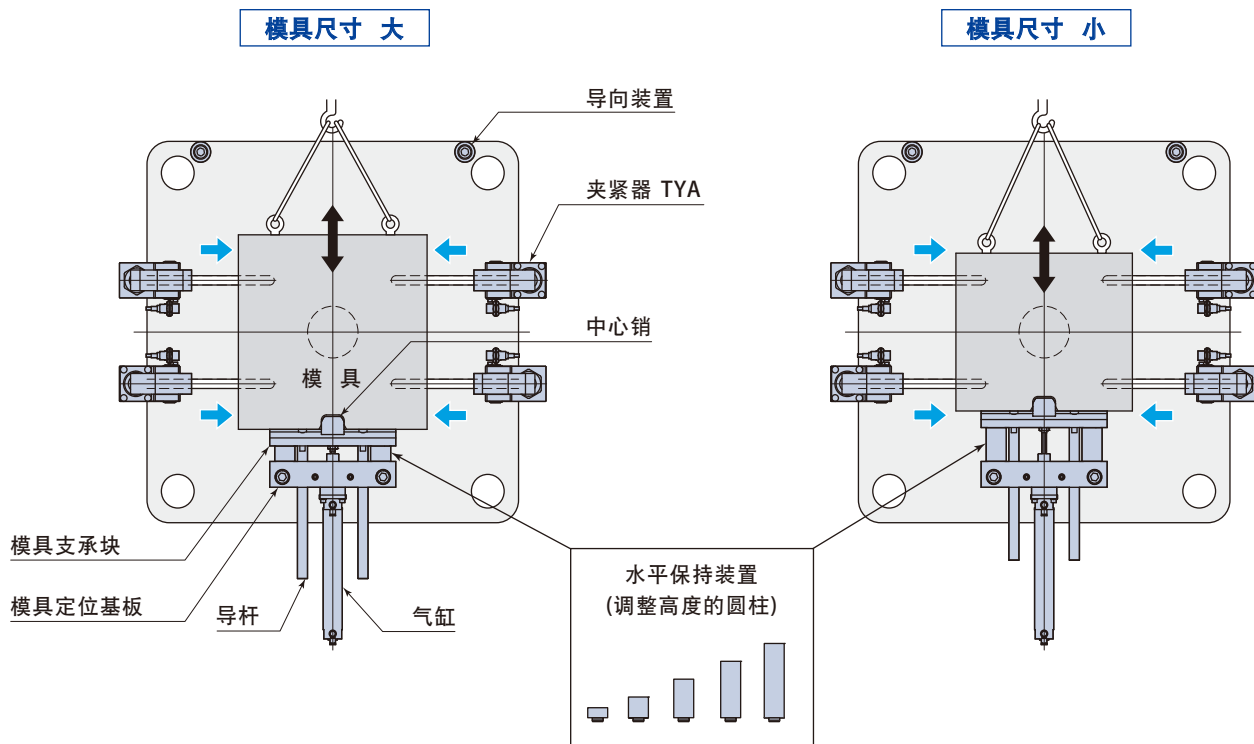


不需要从注射单元侧
目视确认

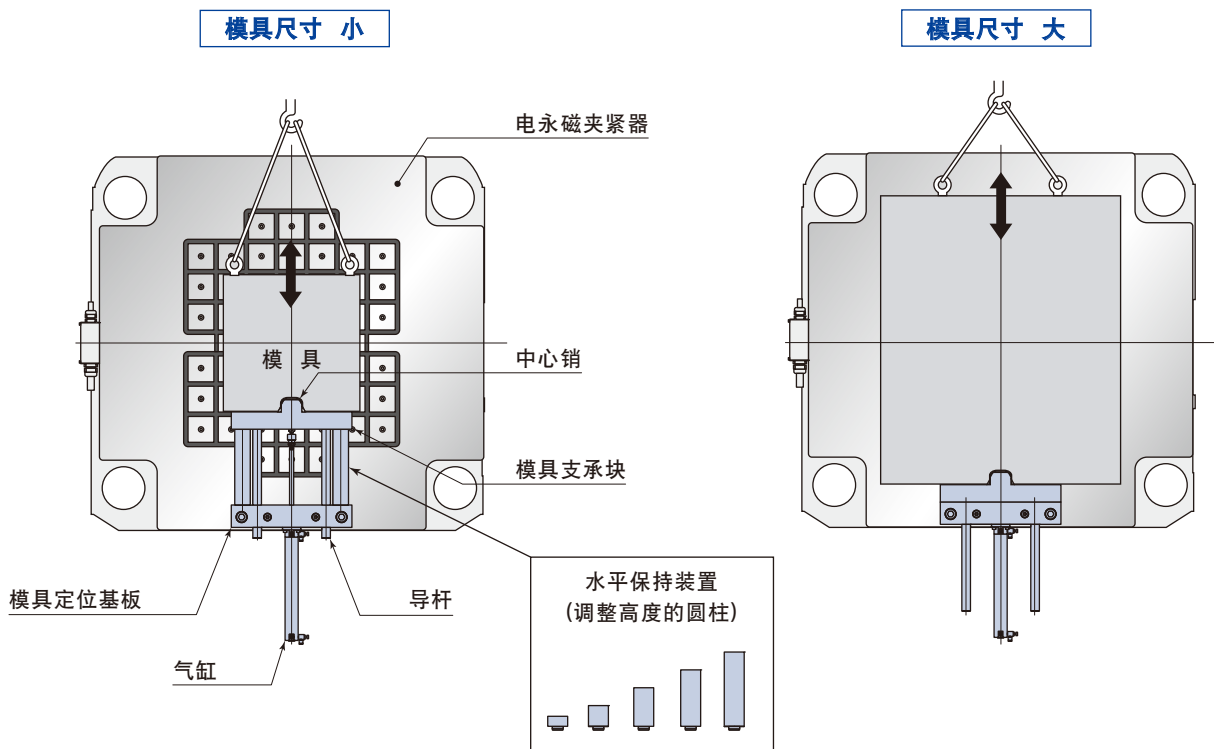


不需要对模具找平

模具定位装置及自动夹紧器(纵向搬入)

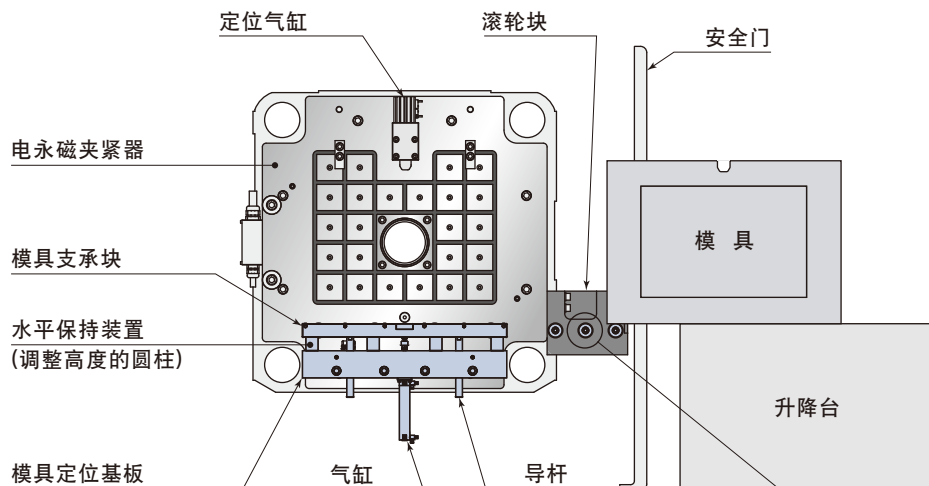


模具定位装置及电永磁夹紧器(纵向搬入)

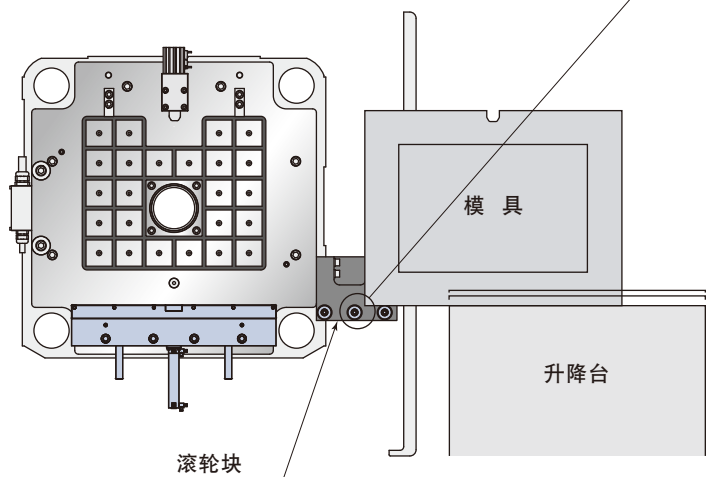


模具调位滚轮及电永磁夹紧器(横向搬入)

模具尺寸 小

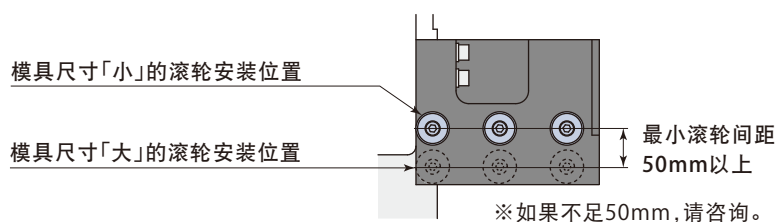


模具尺寸 大



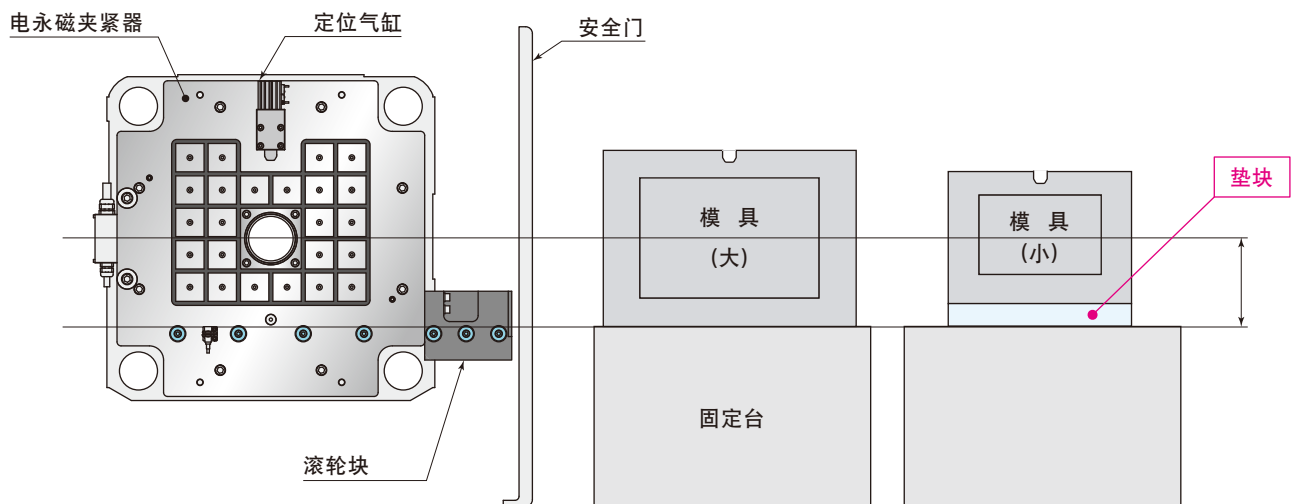
不必改造模具, 仅需根据搬送高度更改滚轮位置即可。

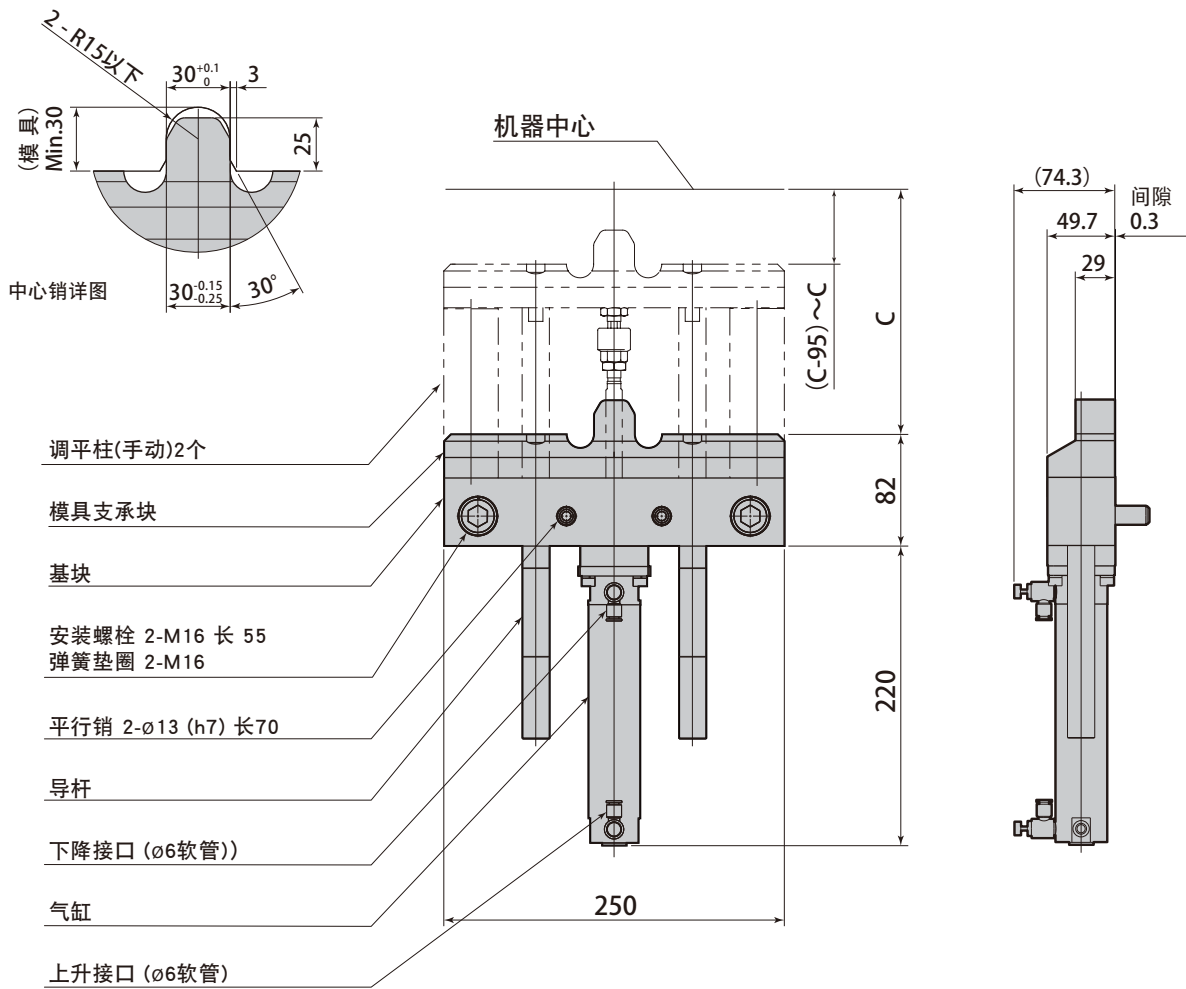
更改滚轮块的搬送高度



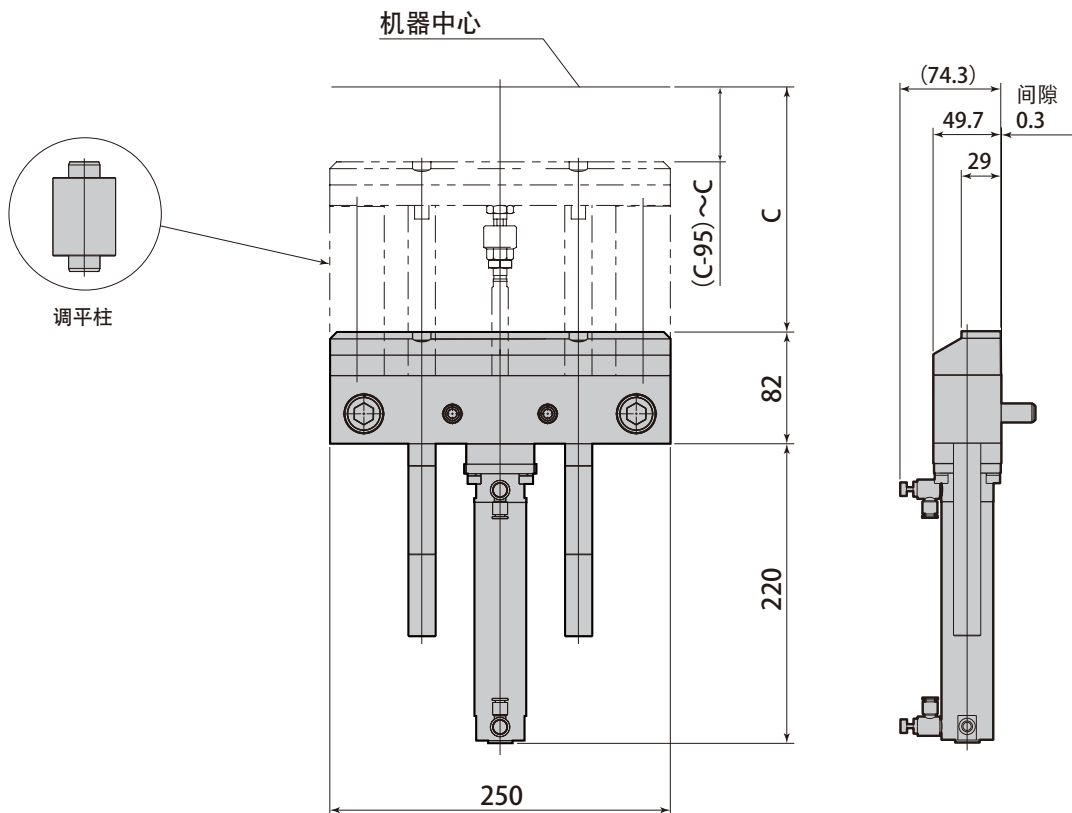
在通常的电永磁夹紧器横向搬入系统中 . . .

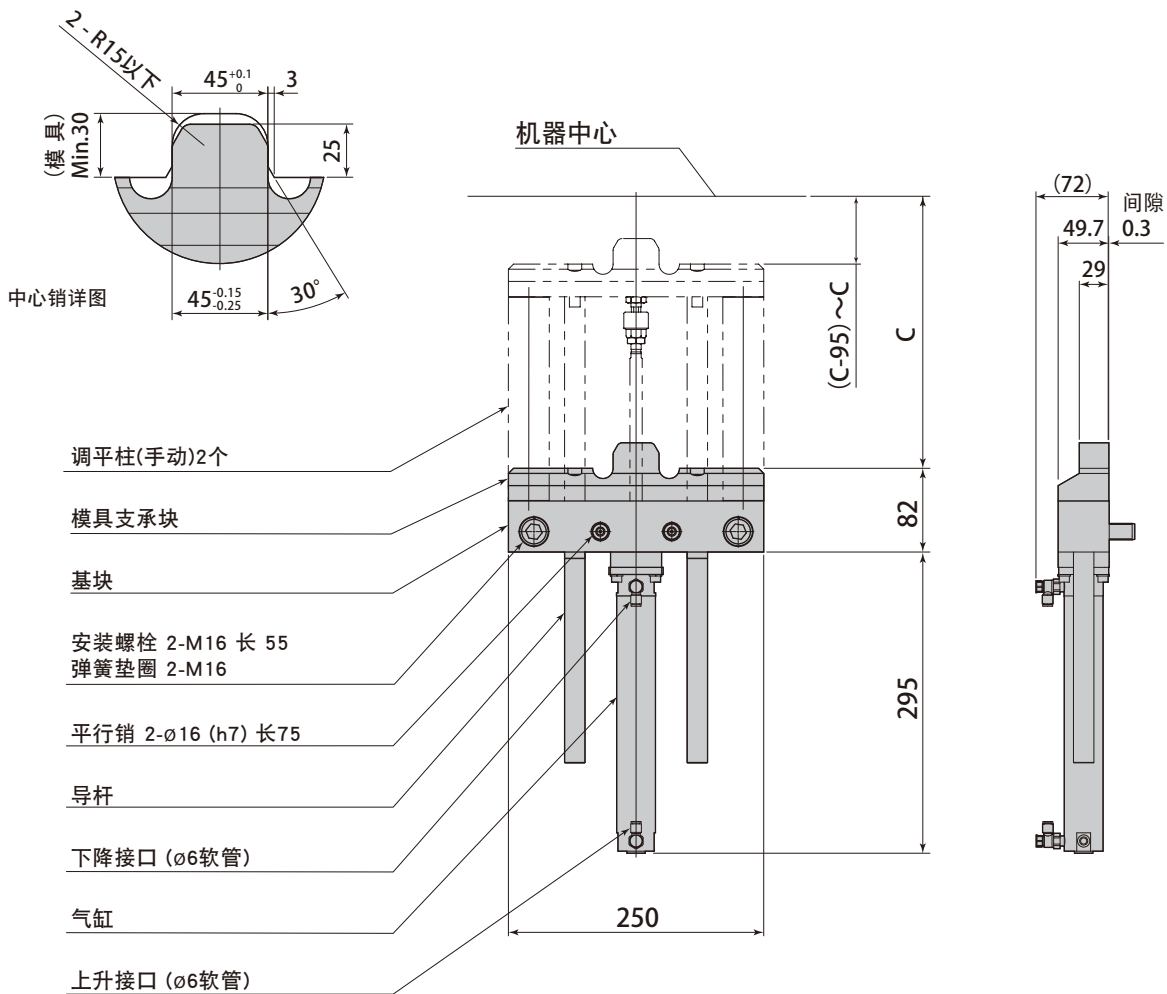
需要对模具追加垫块，改变搬送高度。



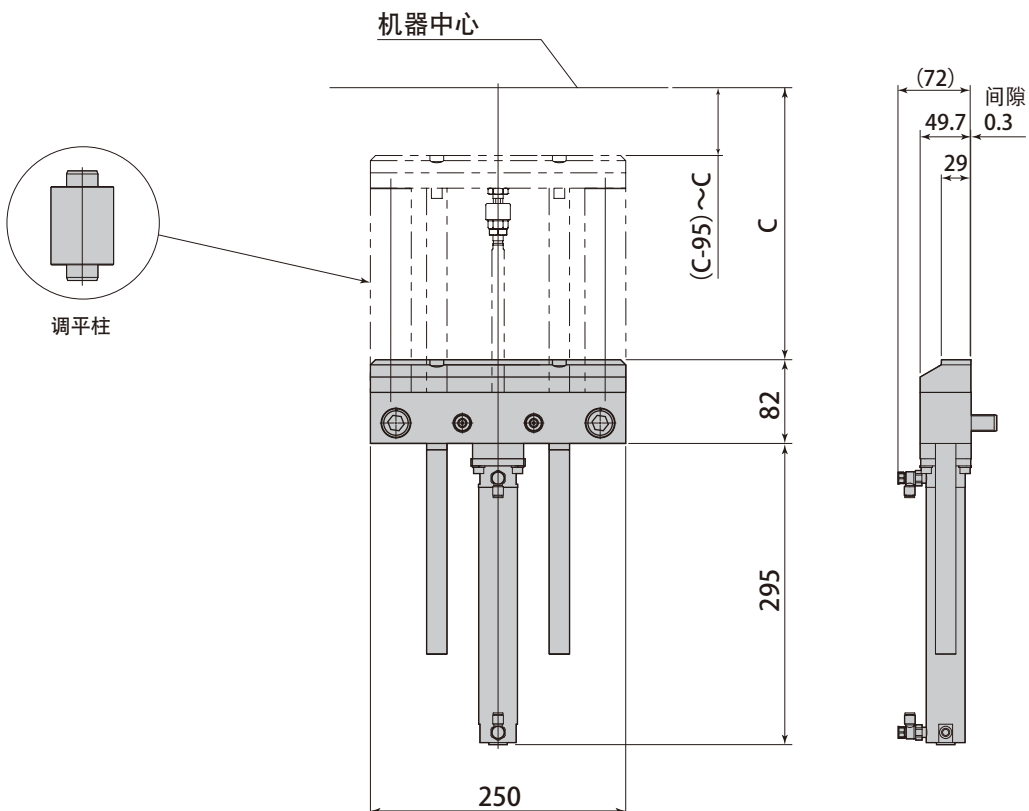


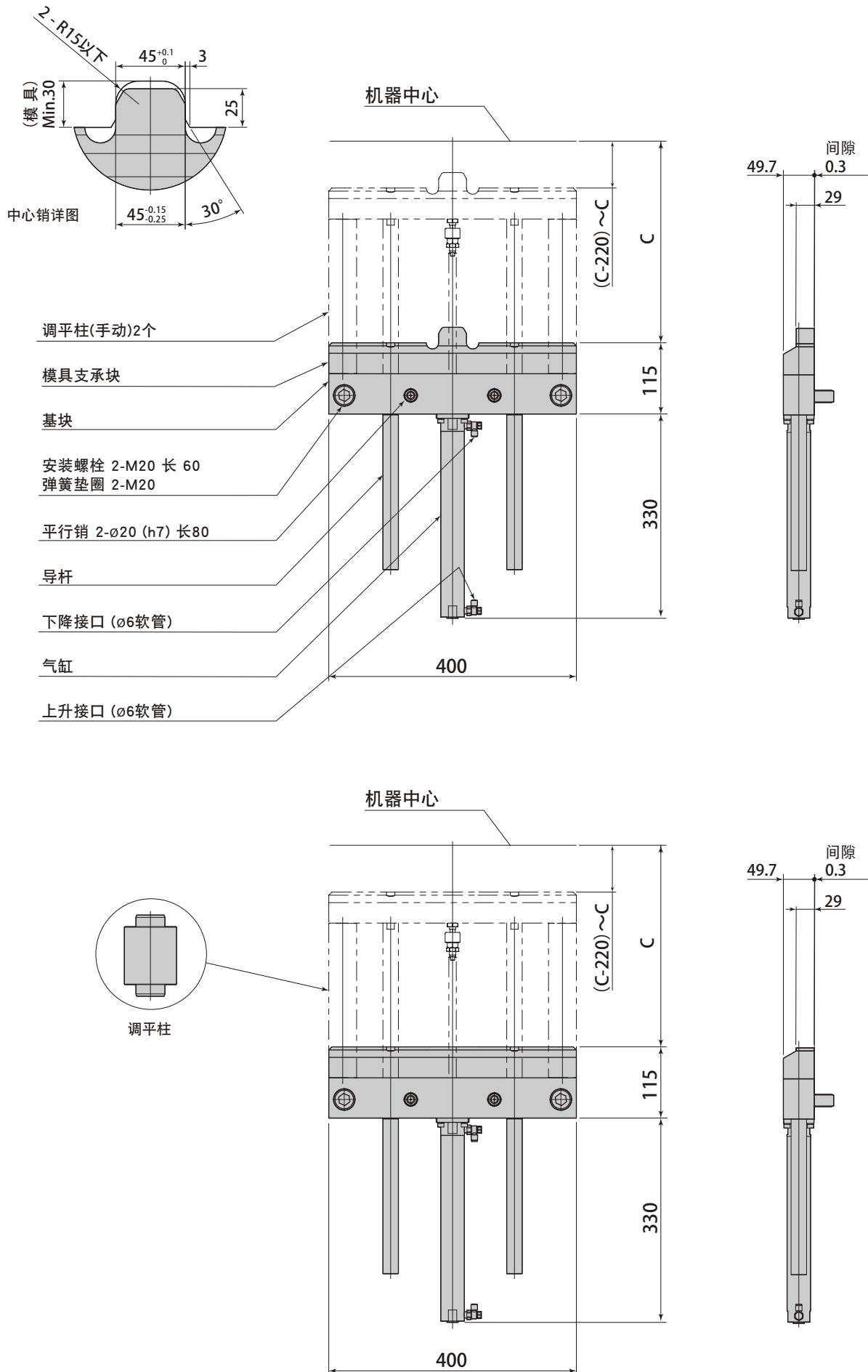
可动侧 MDL01B

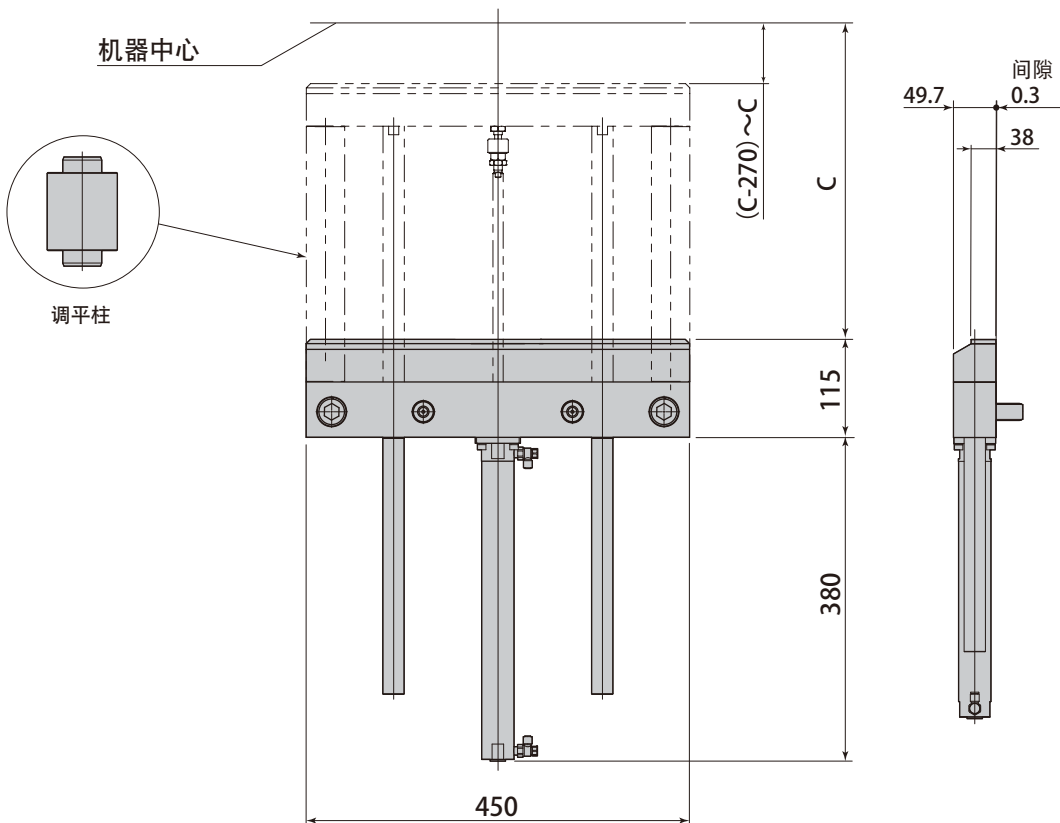
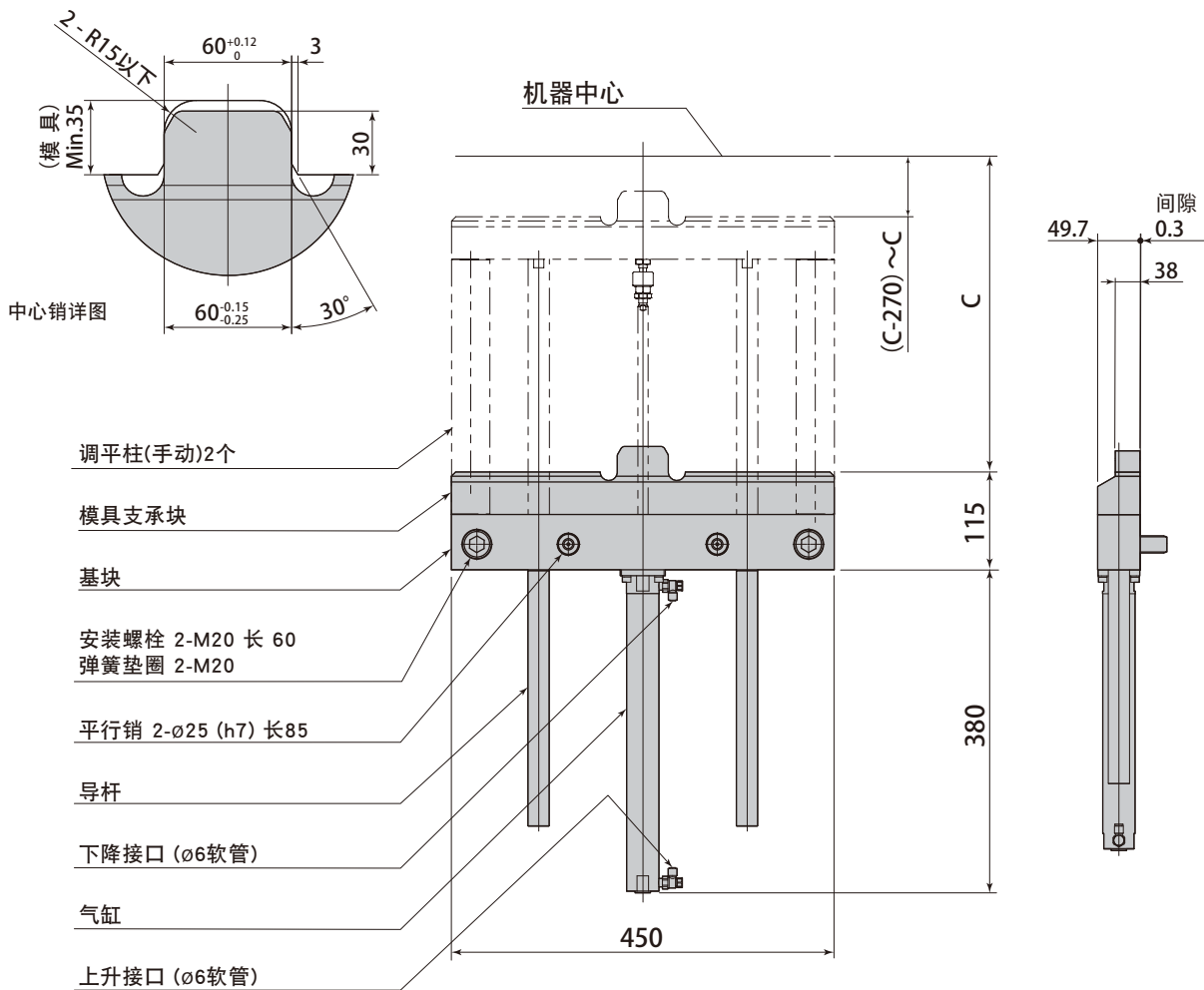


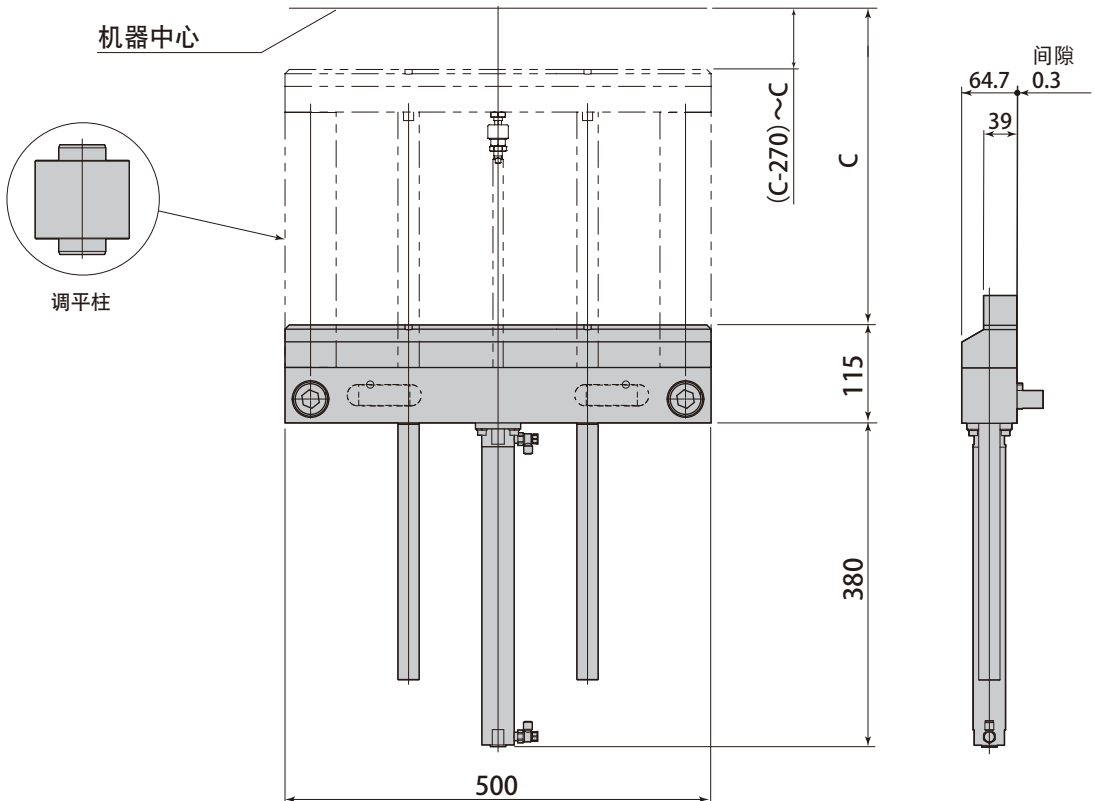
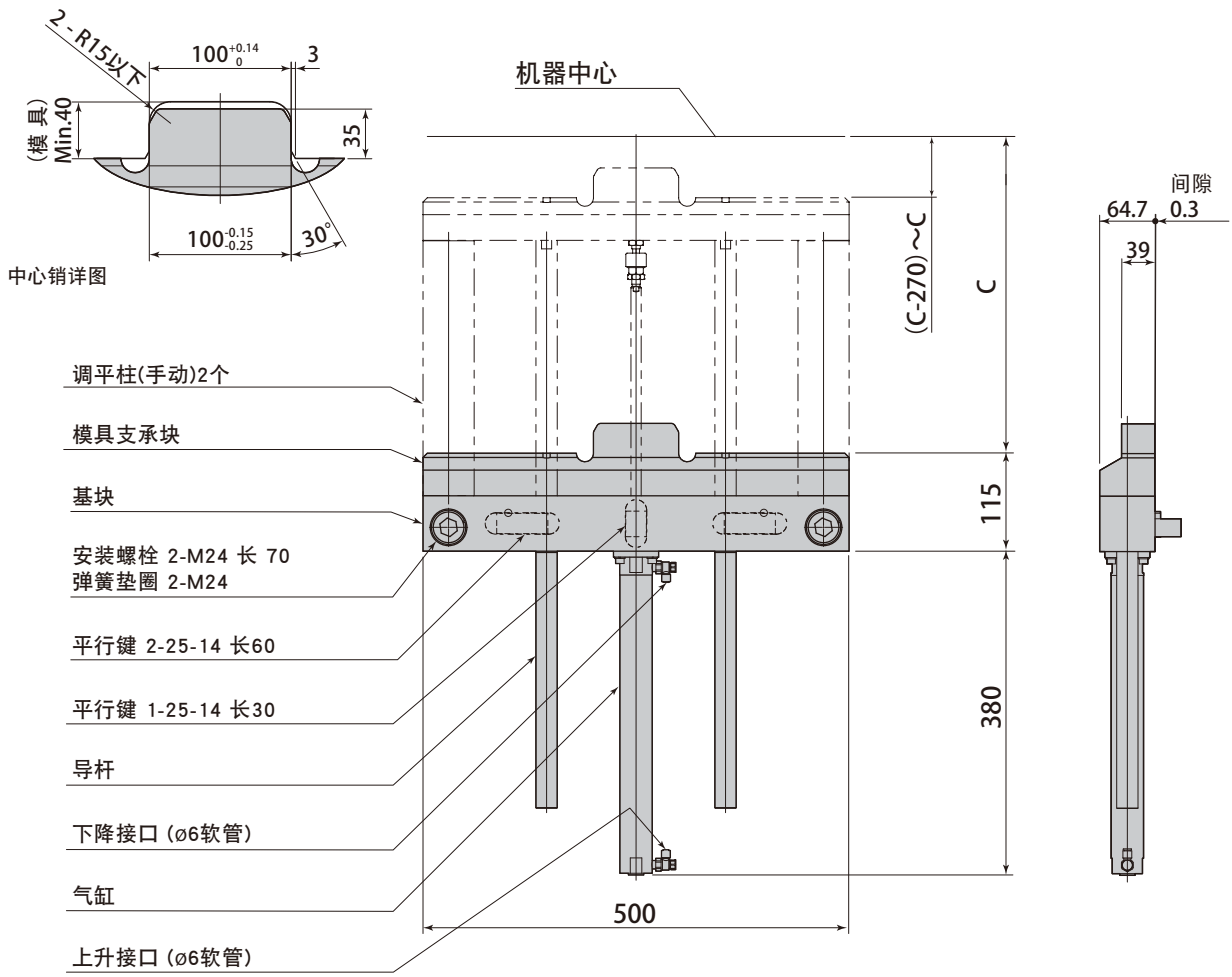


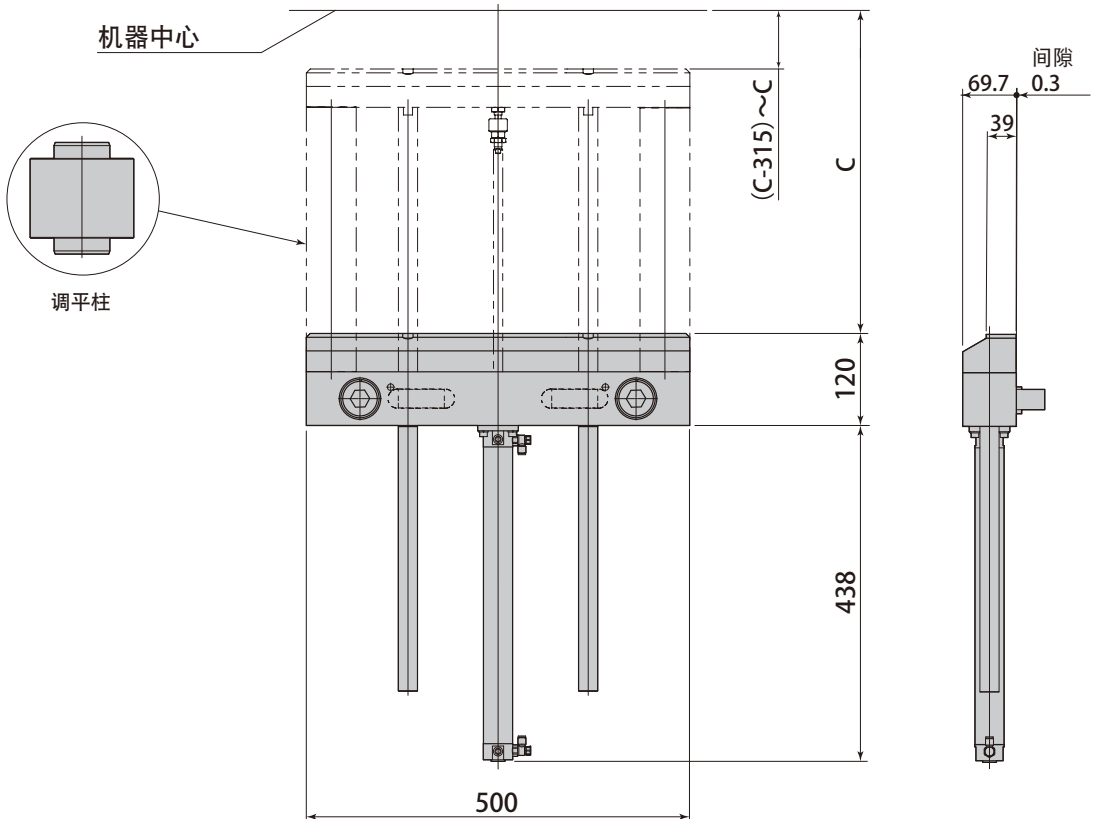
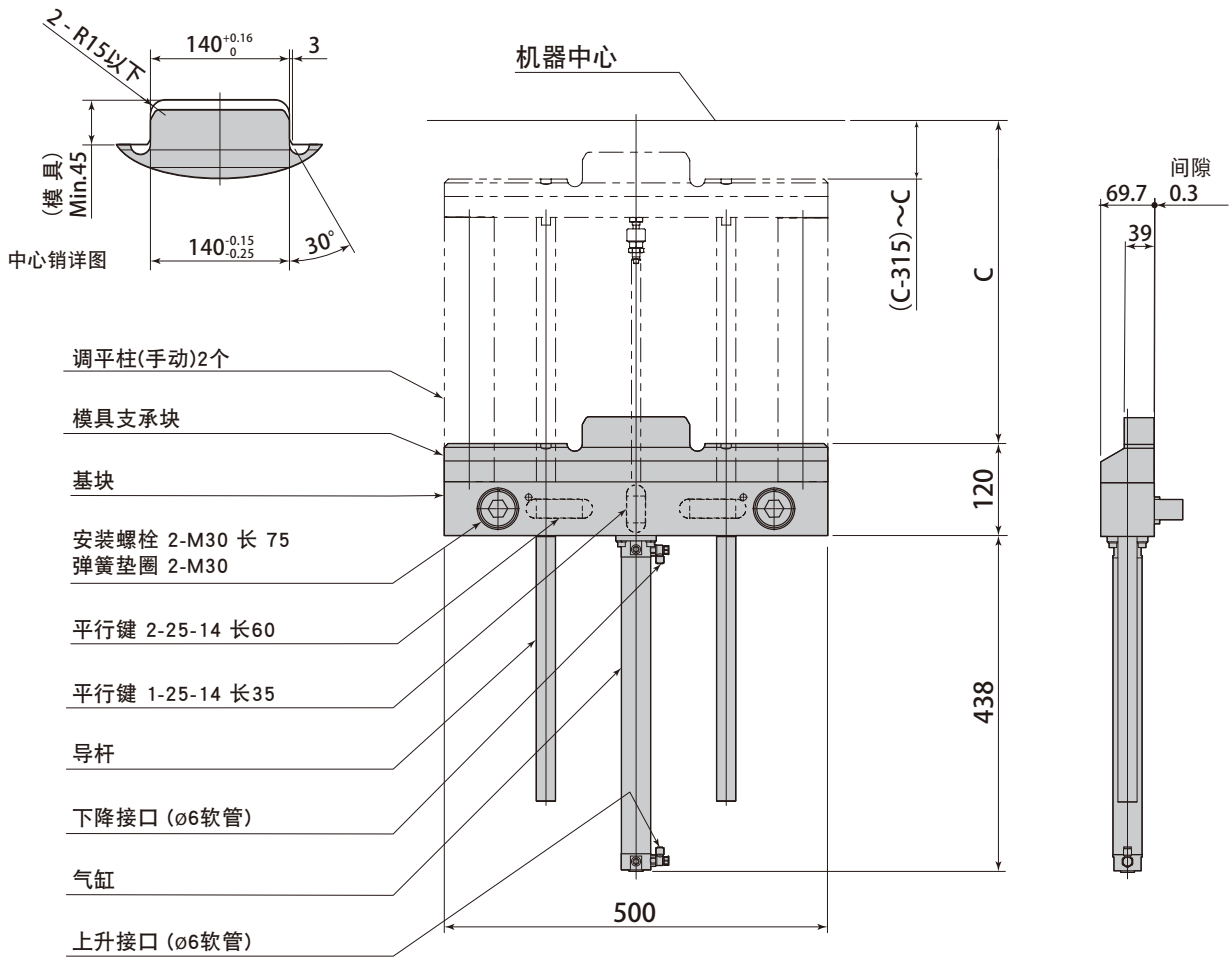
可动侧 MDL03B



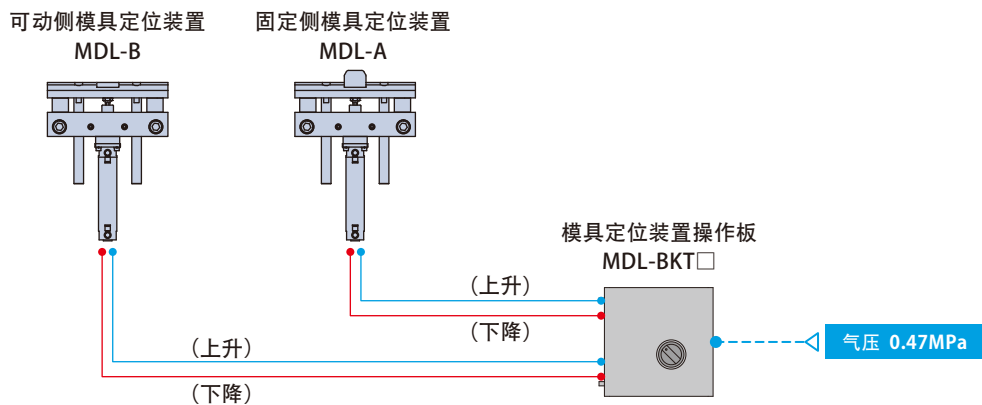






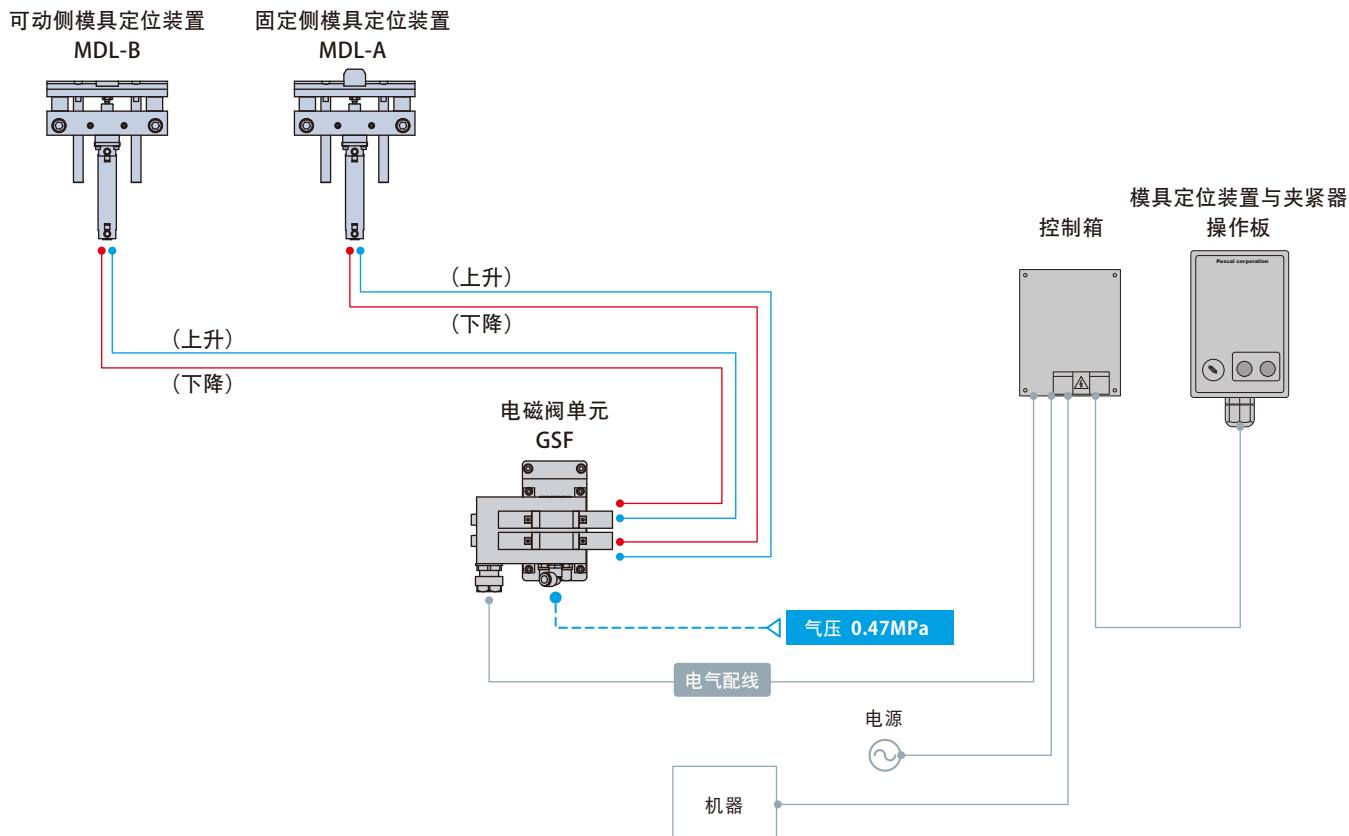


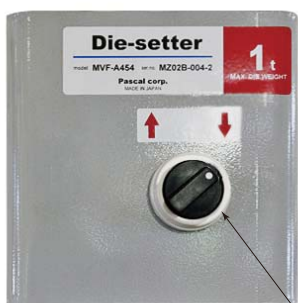
利用模具定位装置操作板(用手动阀控制时)



利用夹紧器兼模具定位装置操作板(合并于控制装置内时)

不对应某些夹紧器。详细请咨询。





手动阀

型号表示

MDL - BKT 01

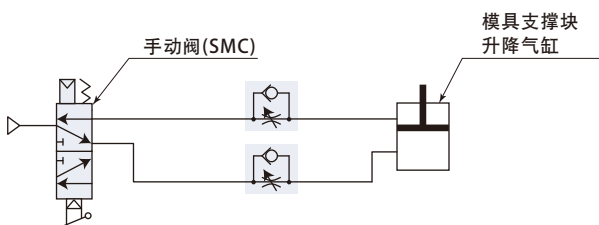
1 回路数

01 : 1回路 (仅固定侧)

02 : 2回路 (固定侧与可动侧)

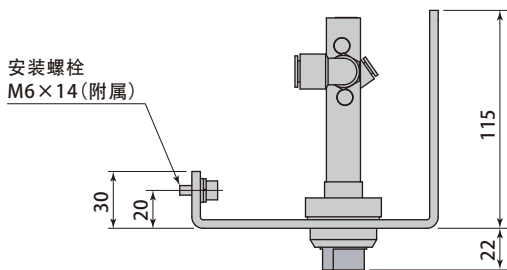
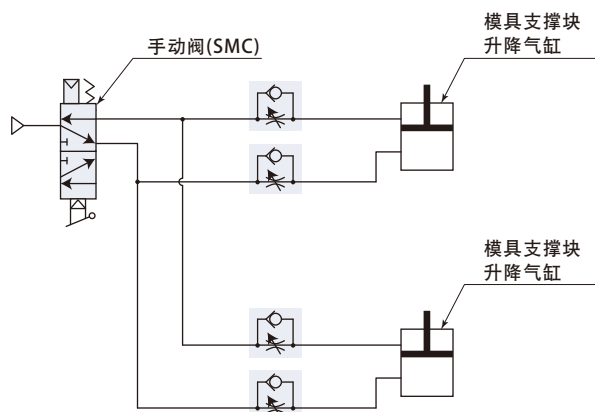
MDL - BKT 01

气压回路图

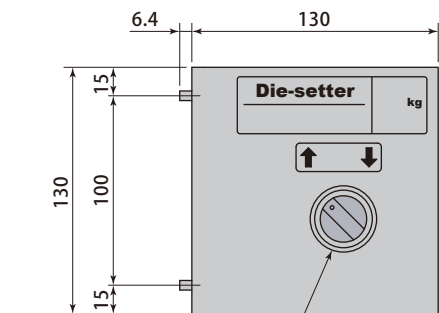


MDL - BKT 02

气压回路图

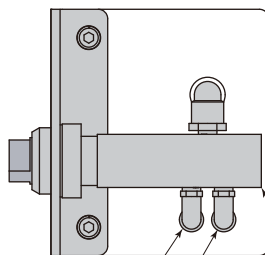


型 号	MDL-BKT01	MDL-BKT02
质 量	kg 1.5	



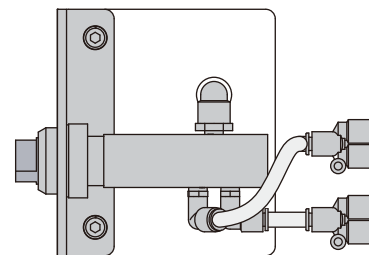
模具支承块 上升 / 下降 切换开关

MDL-BKT01

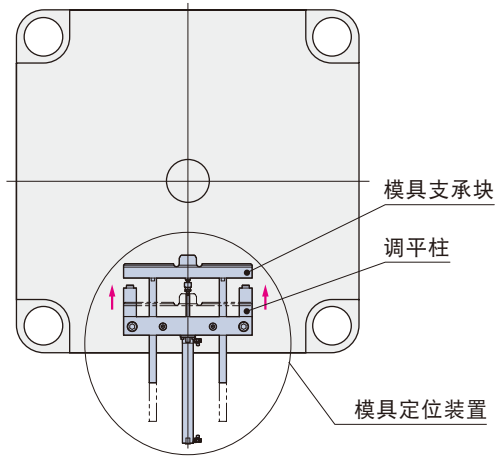


上升接口
通往速度控制器
下降接口
通往速度控制器

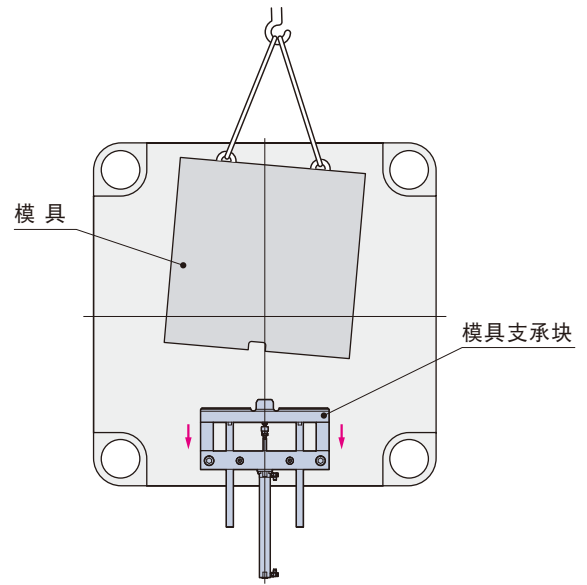
MDL-BKT02



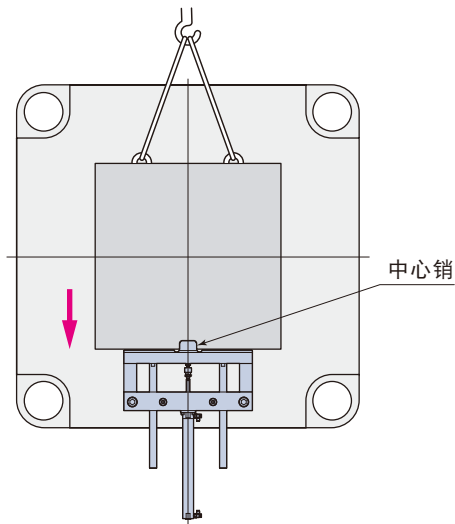
手动阀 (SMC)



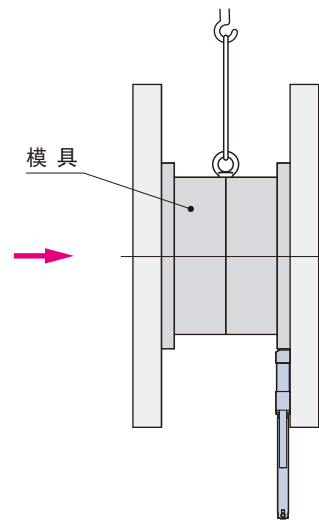
1 使模具支承块上升，插入与模具高度匹配的调平柱



2 使模具支承块下降，搬入模具。



3 使模具凹口与中心销对正并着座。

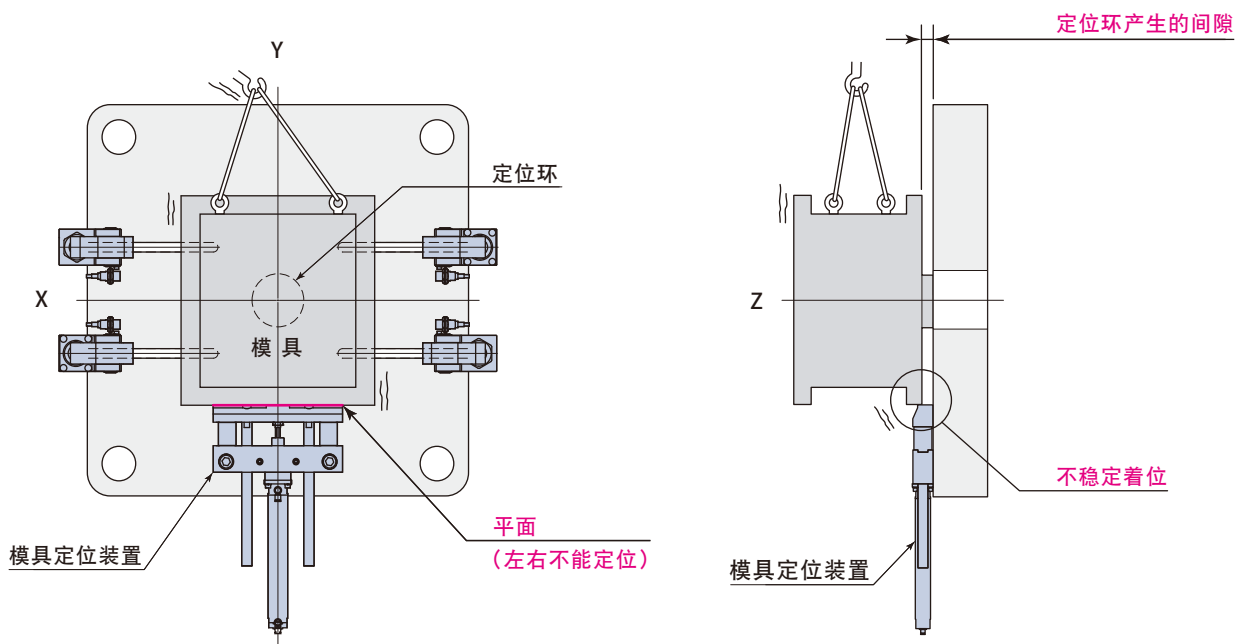


4 合模后固定模具，完了。

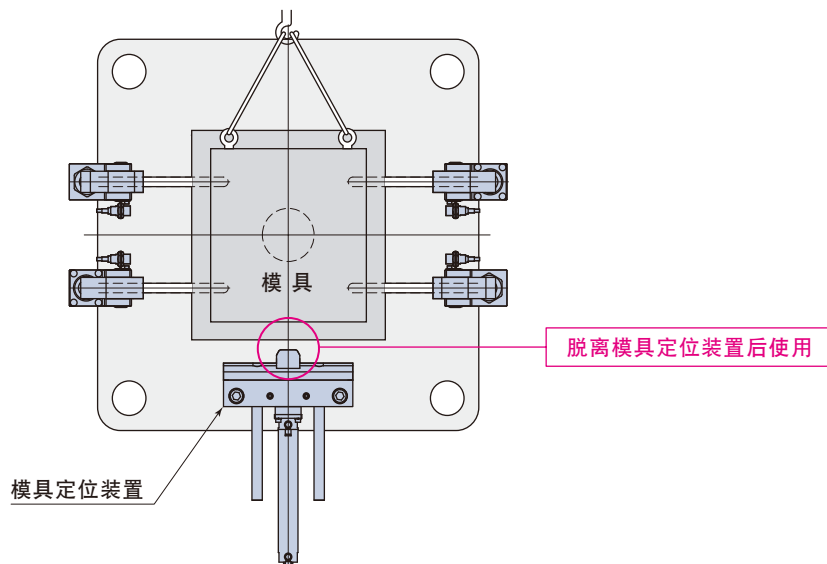
不能以模具上无凹欠为理由，在卸下定心块的平面状态下，将模具定位装置与定位环同时使用。

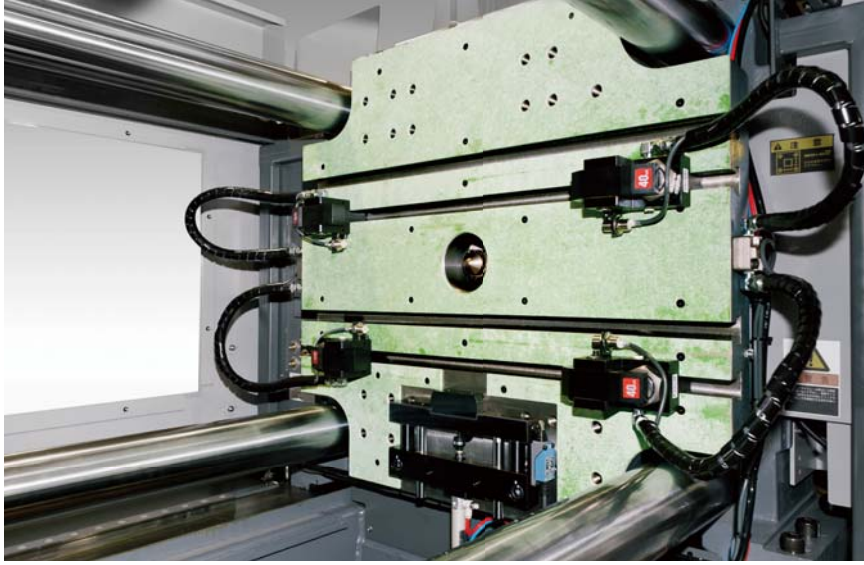
× 危险

- 仅将模具放到模具定位装置上，左右(X)方向不能定位。
- 如果模具横向移动，可能突然出现倾斜或摆动。
- 模具搭于边缘，可能致使模具定位装置倾斜。

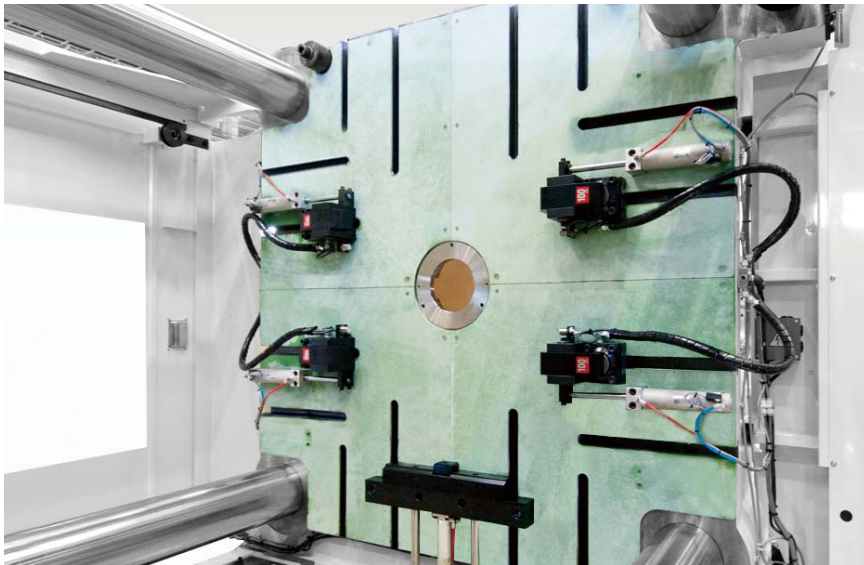


如果使用无凹欠口的模具，则应将模具定位装置降低到不发生干涉的位置。

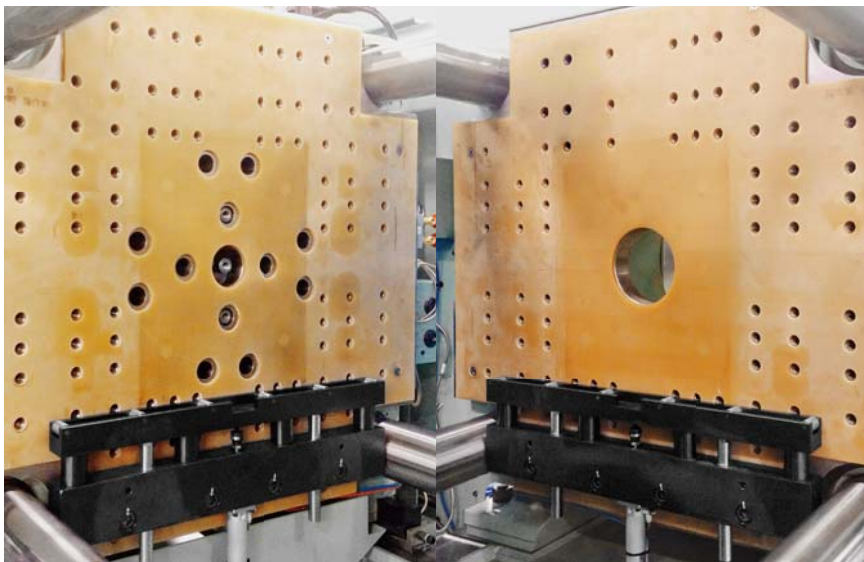




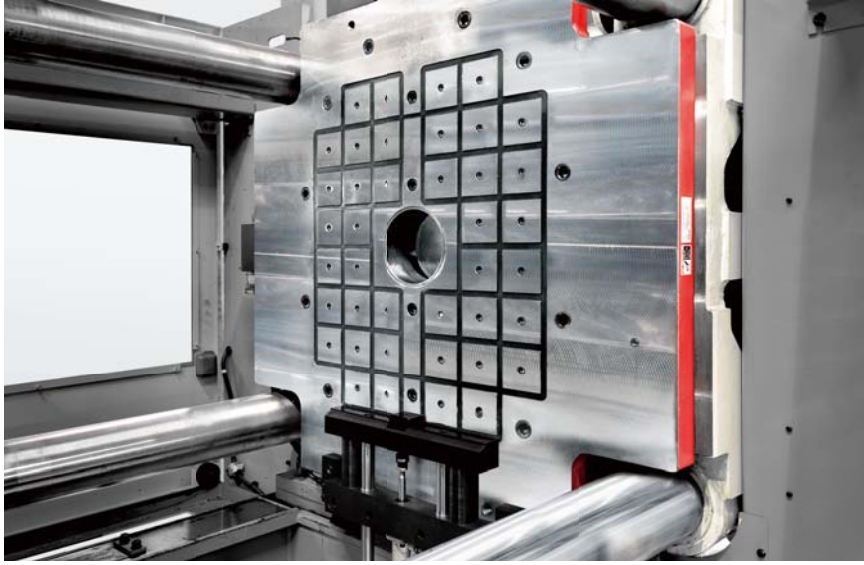
1,800kN (180ton) 注塑机 纵向搬入式 模具定位装置及滑行动式油压夹紧器 TYA040



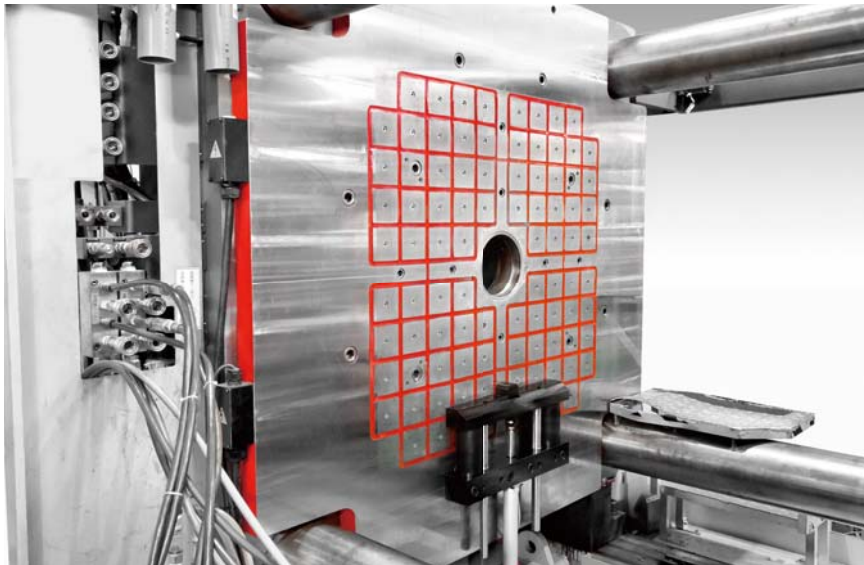
6,500kN (650ton) 注塑机 纵向搬入式 模具定位装置及自动滑行动式油压夹紧器 TYC100Z



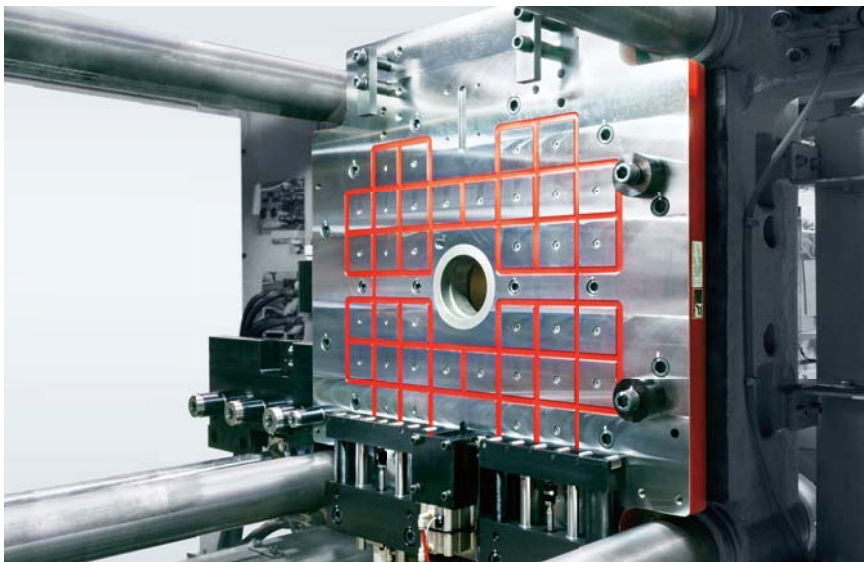
3,500kN (350ton) 注塑机 横向搬入式 模具调位滚轮



3,500kN (350ton) 注塑机 纵向搬入式 模具定位装置及电永磁夹紧器



8,500kN (850ton) 注塑机 纵向搬入式 模具定位装置及电永磁夹紧器



3,500kN (350ton) 注塑机 横向搬入式 模具调位滚轮及电永磁夹紧器

Pascal

大连营业所 帕斯卡(大连)有限公司(Pascal Dalian Corp.)
邮编 116600 辽宁省大连市经济技术开发区双D港二街100-1号1层
电话 0411-8732-2988 传真 0411-8732-7299

上海营业所 帕斯克商贸(上海)有限公司(Pascal Trading Shanghai Corp.)
邮编 201107 上海市闵行区纪翟路1199弄3号1楼
电话 021-5263-4122 传真 021-6296-2882

长春办事处 邮编 130041 吉林省长春市解放大路338号21世纪国际商务总部A座1604室
电话 156-0442-9818 传真 0431-8865-2868

广州办事处 邮编 510635 广州市天河区龙口中路173号 华天国际广场23A2
电话 020-3890-4831 传真 020-3890-4831

重庆办事处 邮编 400020 重庆市江北区金源路15号3栋4楼3号室
电话 023-6755-9601 传真 023-6755-9601

天津办事处 邮编 300180 天津市河东区津塘路156号紫乐广场金地紫云庭2号楼3单元1505室
电话 022-5871-1965 传真 022-5871-1965

海 外 ●日本国 ●芝加哥 ●德国 ●韩国 ●曼谷

Pascal corporation Japan

