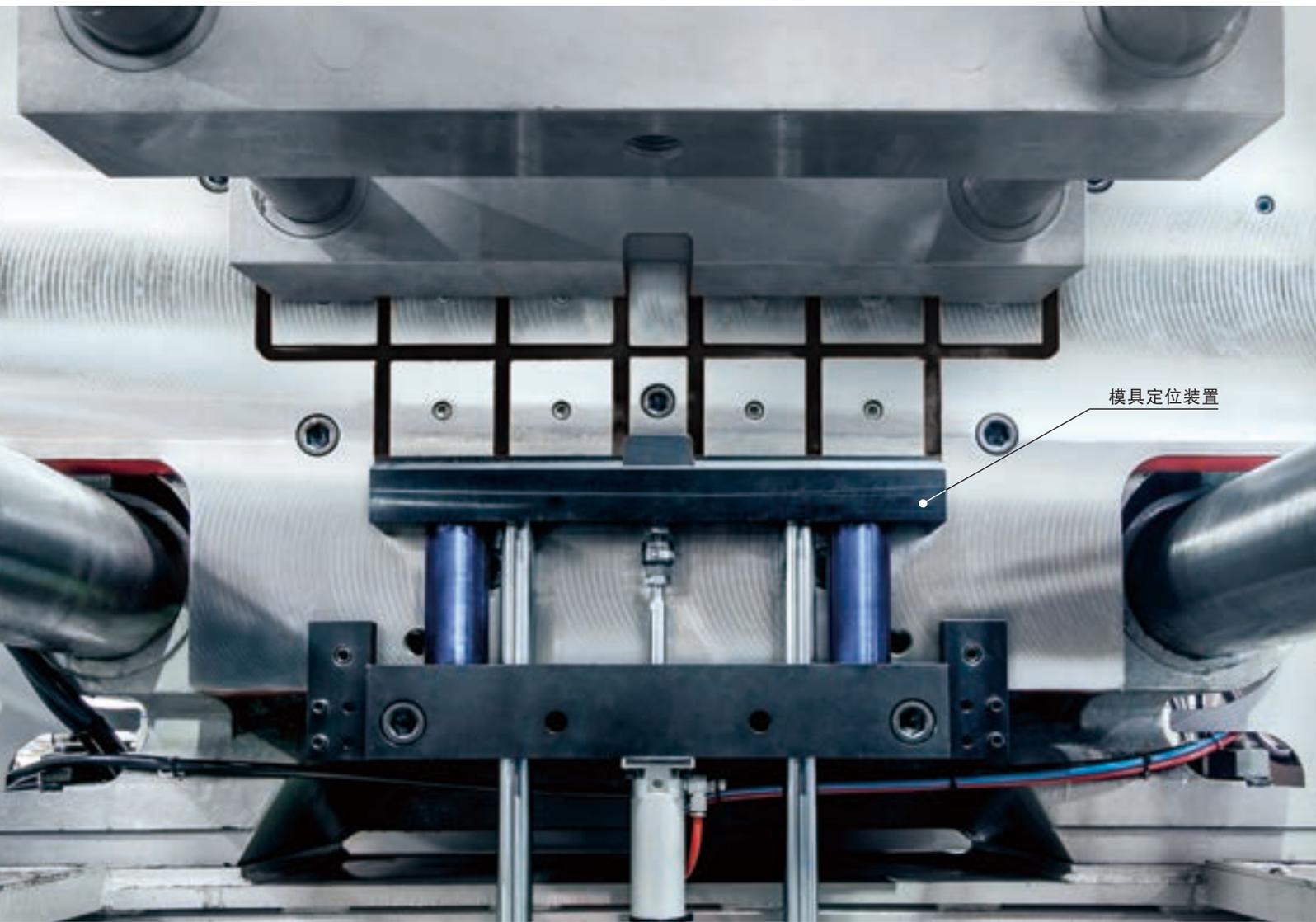


模具定位环不如模具定位装置

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

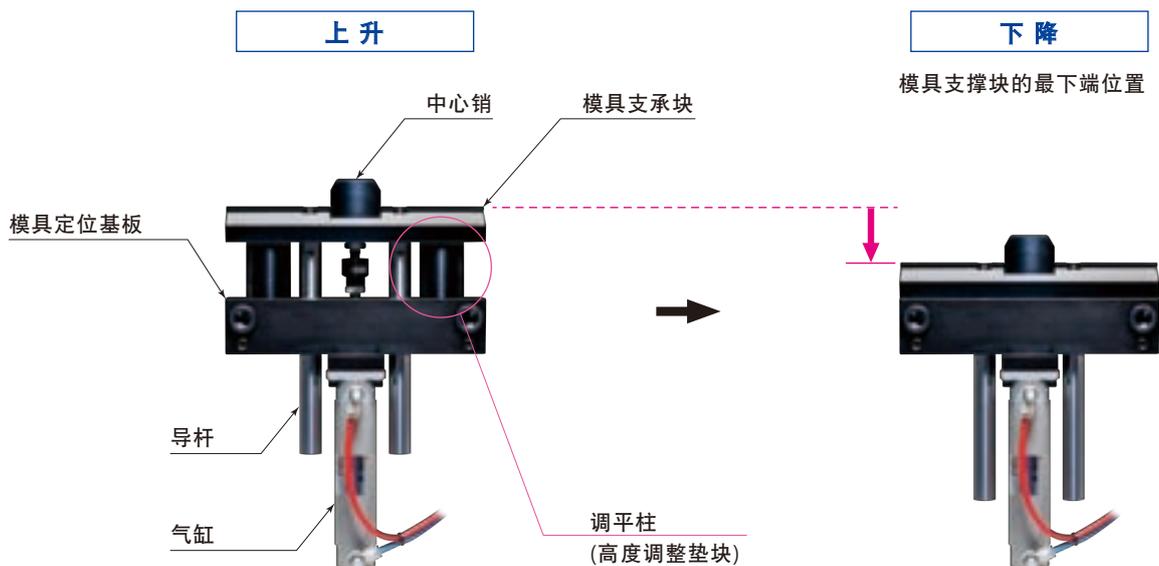


操纵模具支撑块的升降。
利用L型支架,可安装于注塑机操作板附近。

模具定位装置与夹紧器操作板



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)

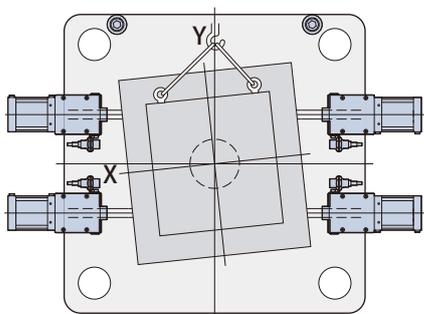
2 模具质量

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。

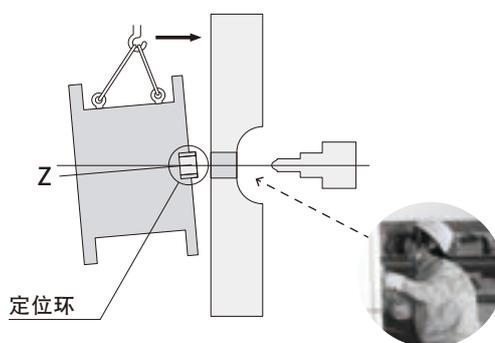
由定位环进行模具定位

模具中心(X,Y)不稳定



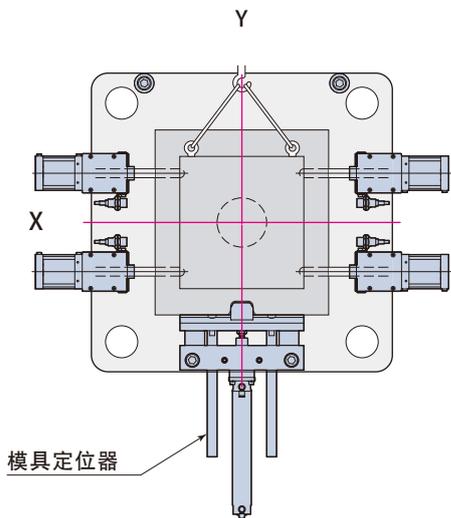
模具放入困难

(定位环造成台板及模具的破损)
从注射单元侧目视确认

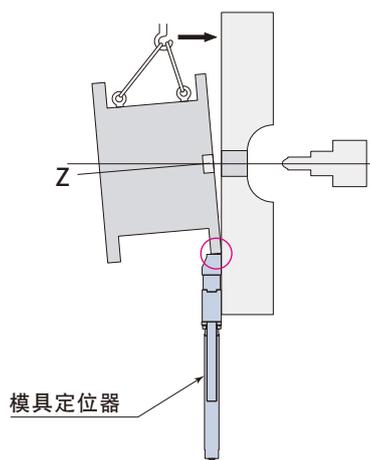


由模具定位器进行模具定位

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

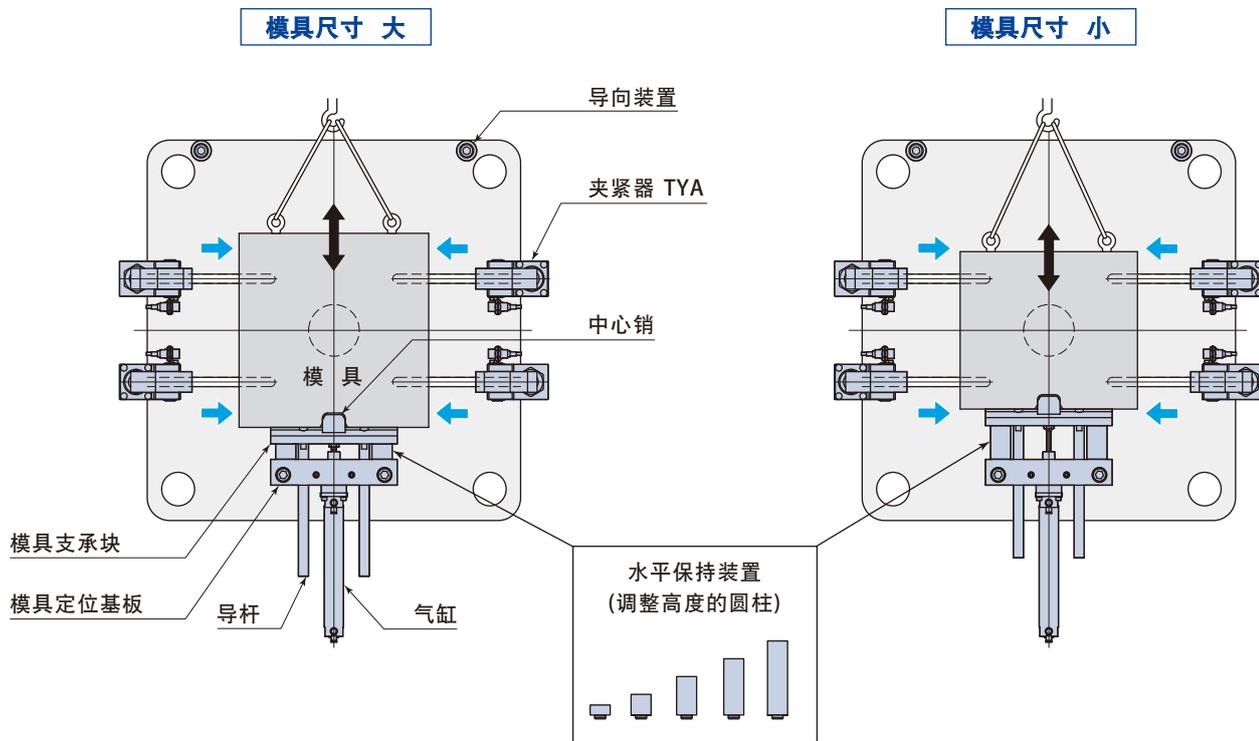


不需要从注射单元侧
目视确认

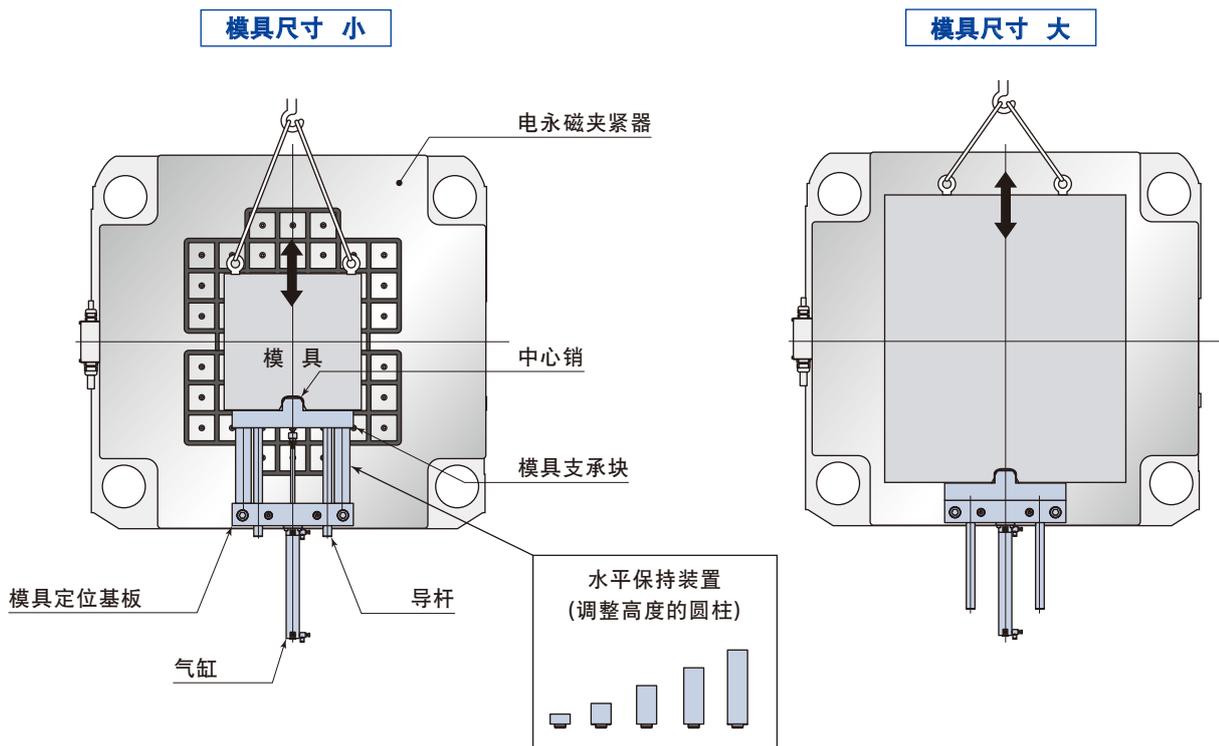


不需要对模具找平

模具定位装置及自动夹紧器(纵向搬入)

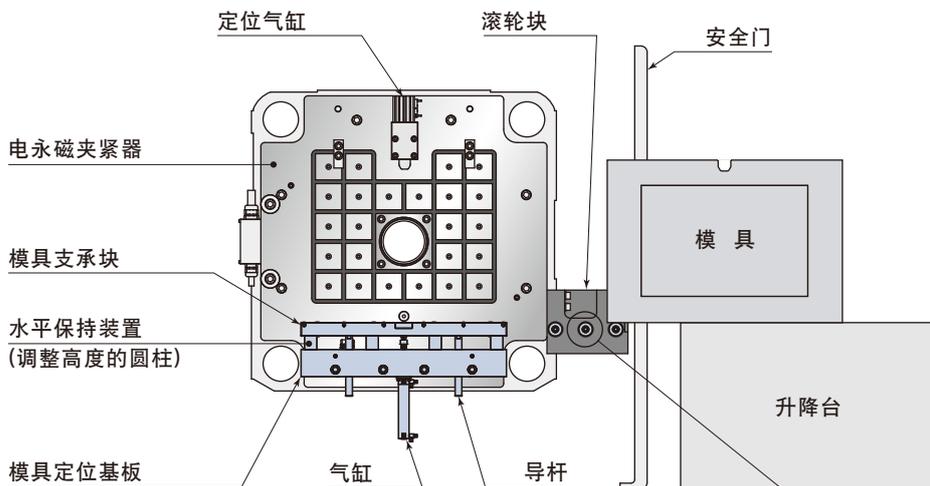


模具定位装置及电永磁夹紧器(纵向搬入)

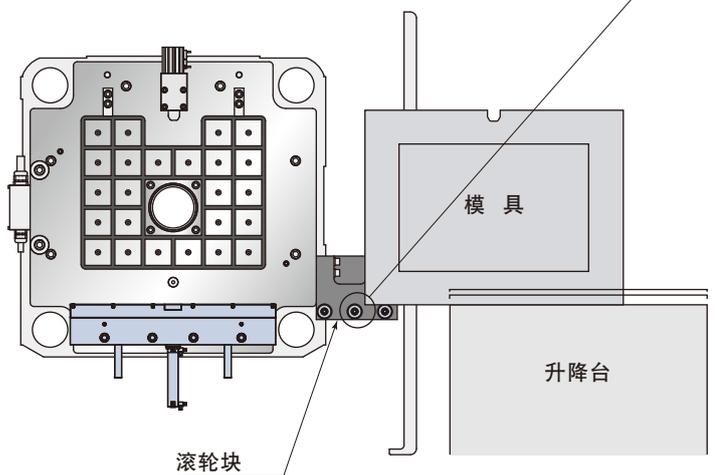


模具调位滚轮及电永磁夹紧器(横向搬入)

模具尺寸 小

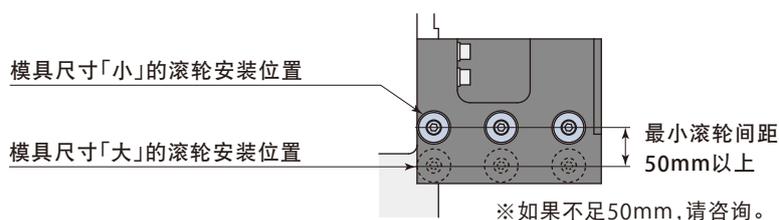


模具尺寸 大



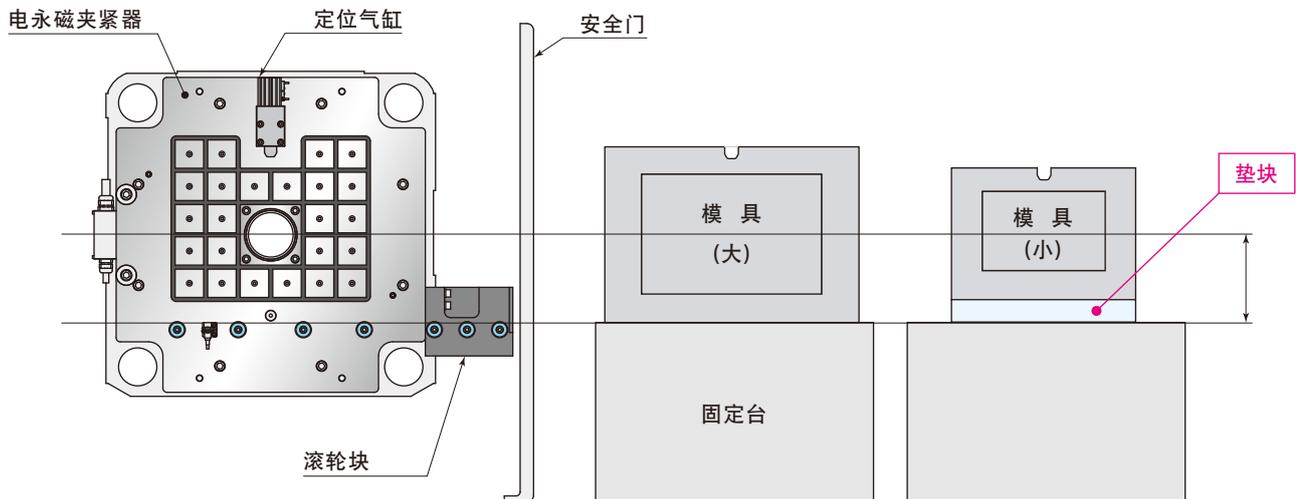
不必改造模具, 仅需根据搬送高度更改滚轮位置即可。

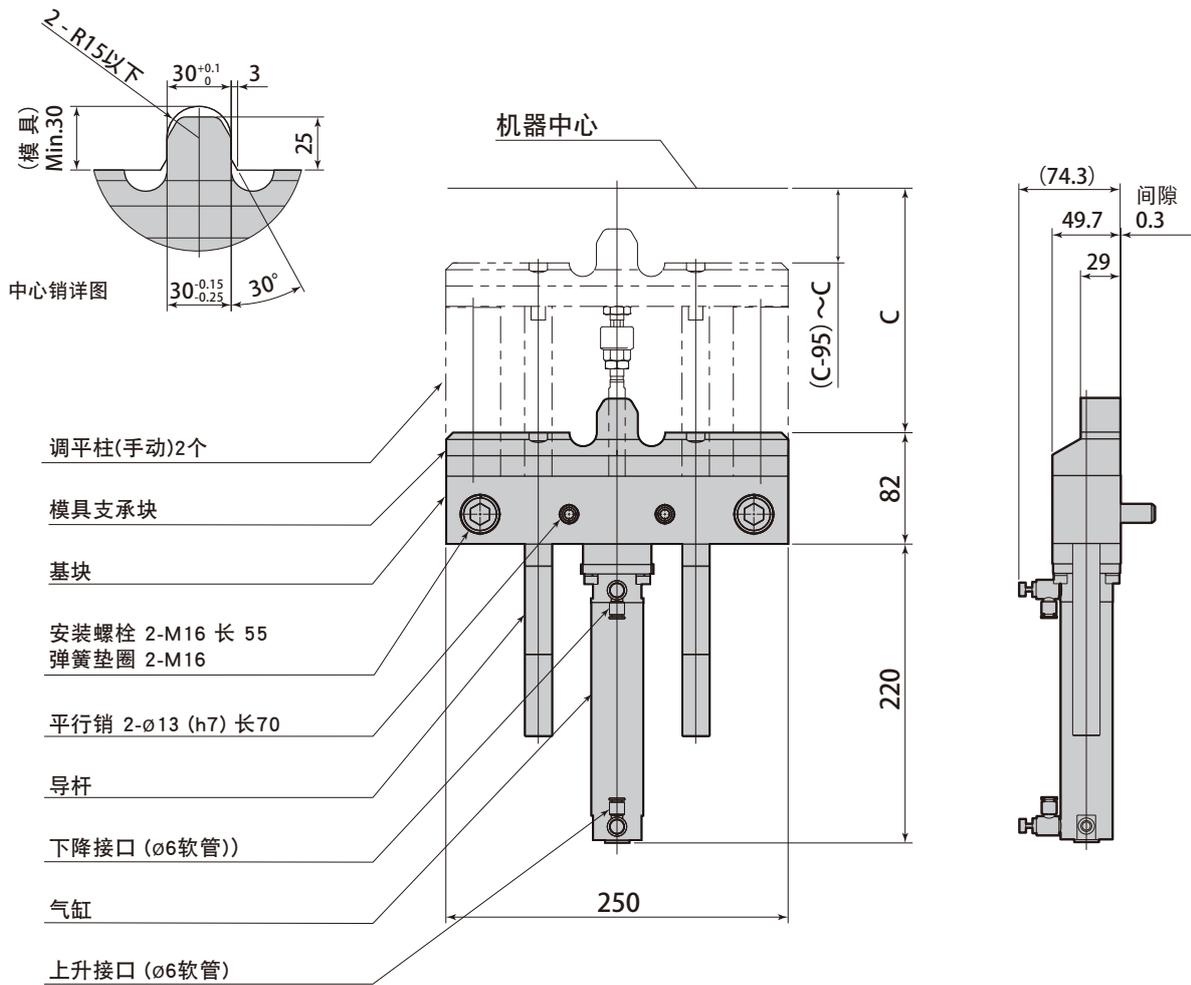
更改滚轮块的搬送高度



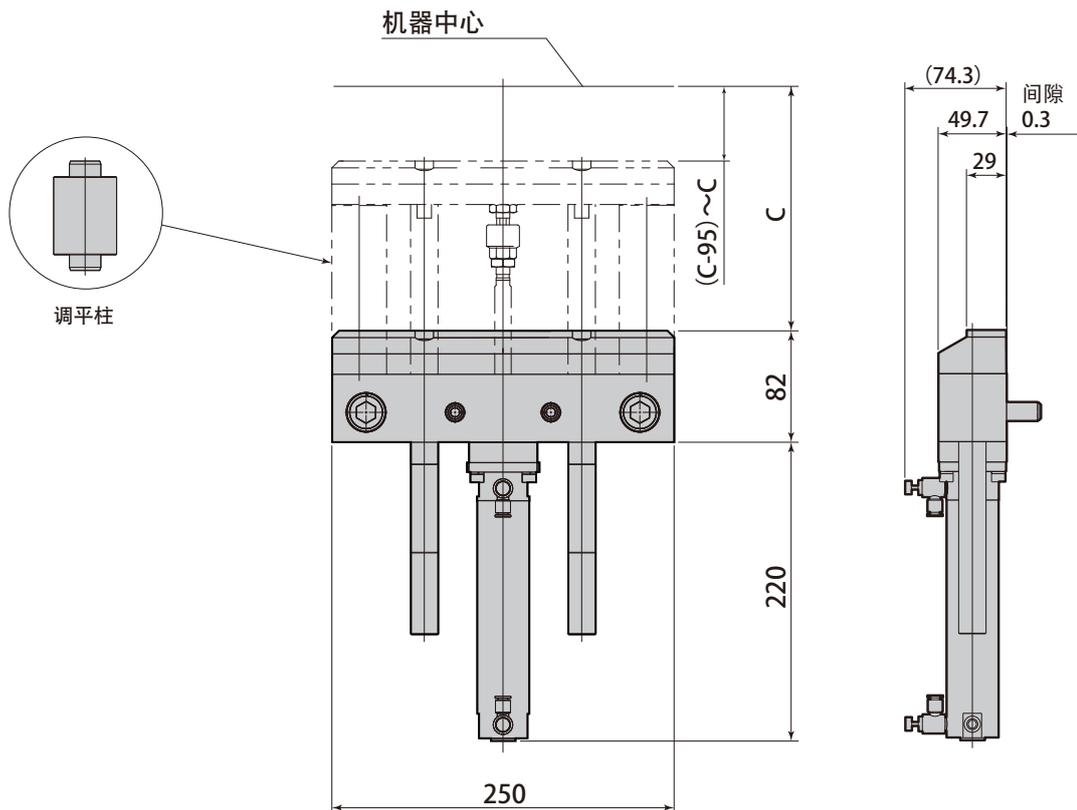
在通常的电永磁夹器横向搬入系统中 . . .

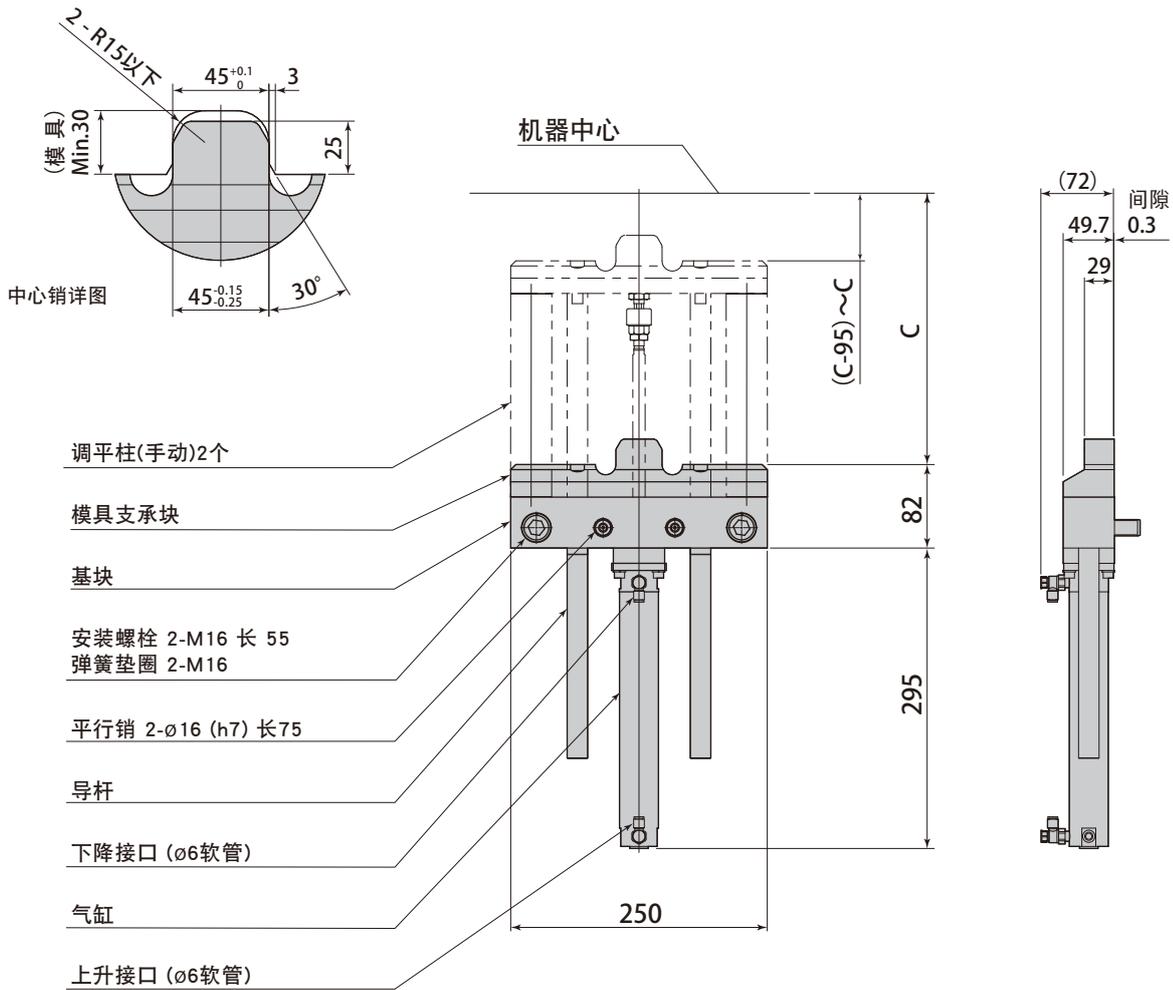
需要对模具追加垫块， 改变搬送高度。





可动侧 MDL01B





可动侧 MDL03B

