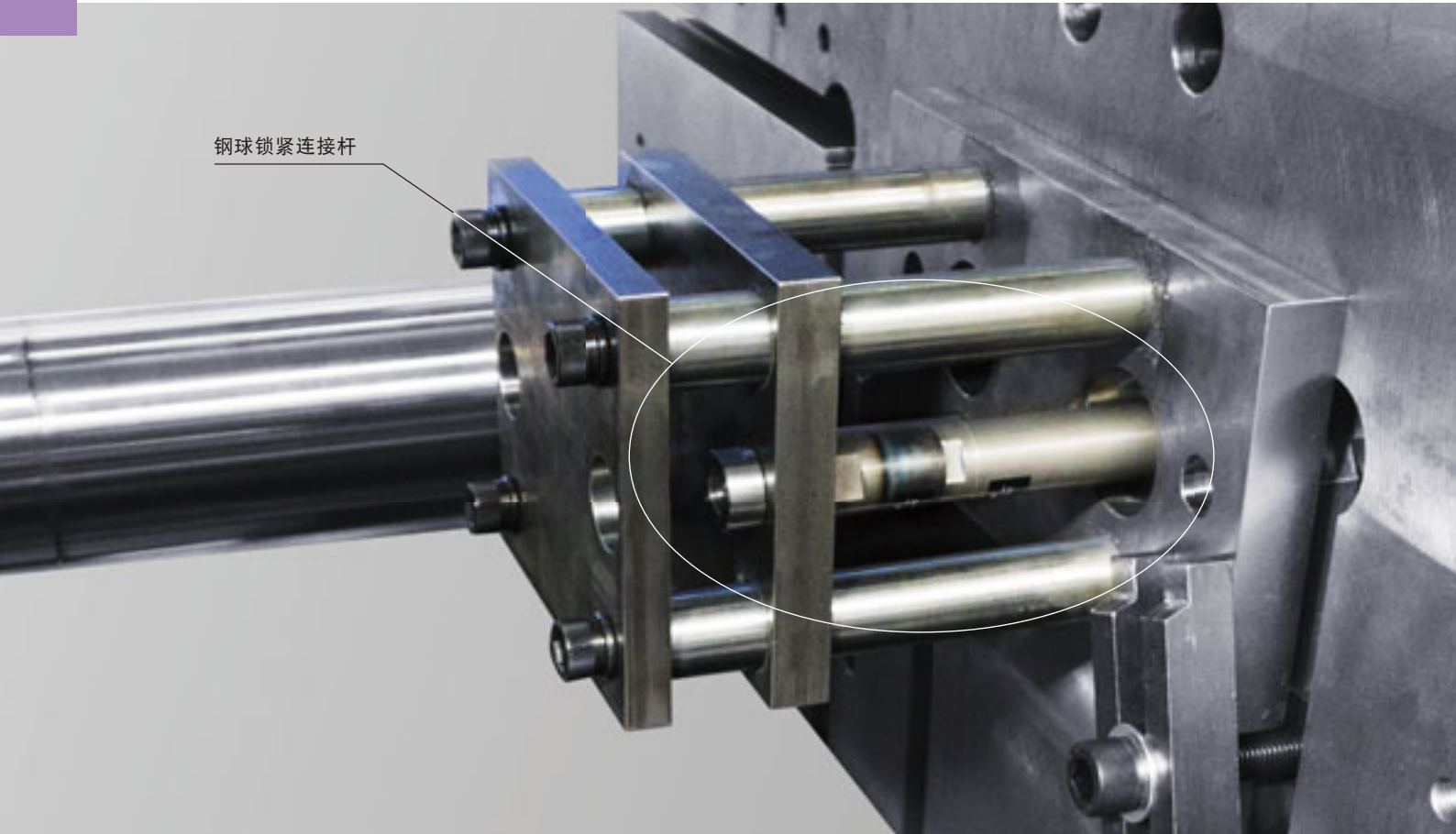


推顶杆联结自动化

由钢球锁紧机构对推顶杆进行分离与联结, 实现了推顶油缸与模具侧推顶板 (A、B板) 的连接自动化。由机外按钮操作控制分离与连接、缩短了准备时间。



钢球锁紧连接杆



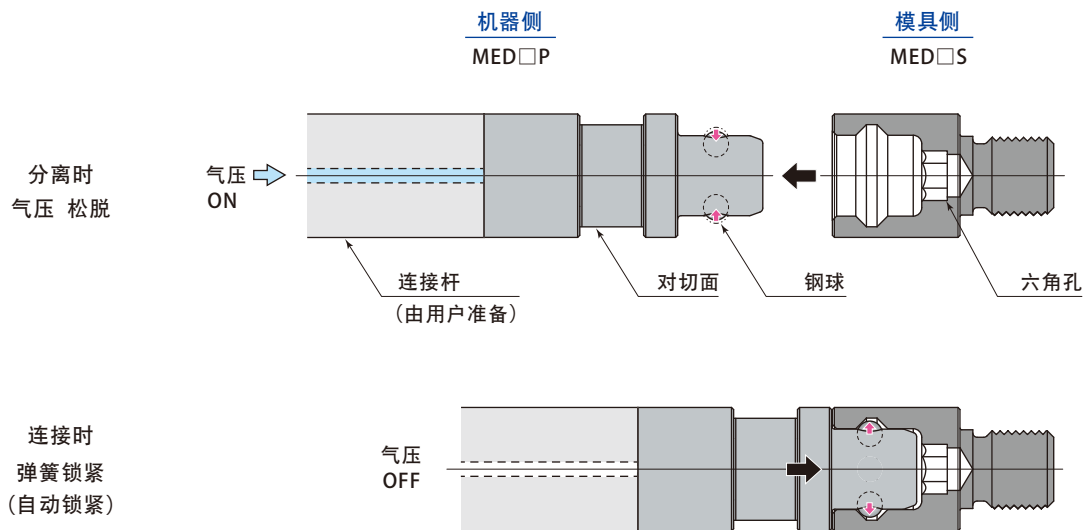
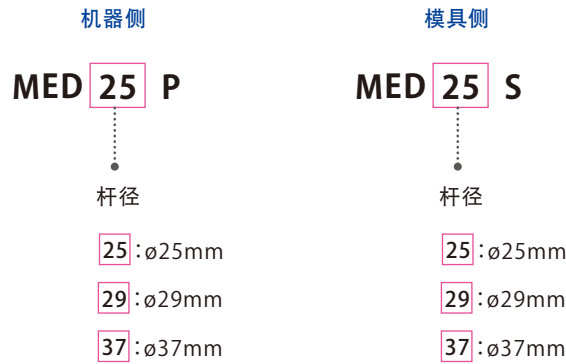
钢球锁紧连接杆
机器侧

钢球锁紧连接杆
模具侧

连接杆

钢球

型号表示

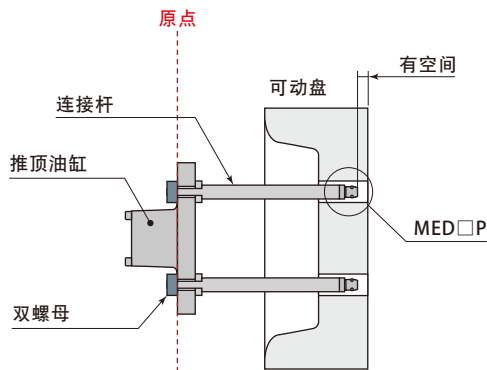


型 号		MED25	MED29	MED37
杆径	mm	ø25	ø29	ø37
容许荷重	突出时	25	40	63
	恢复时	4.0	6.3	10
动作方式	锁紧	弹簧锁紧 (自动锁紧)		
	松脱	气压 松脱		
使用气压范围	MPa	0.2 ~ 0.7		
使用温度范围	°C	0 ~ 70		
质量	机器侧	140	195	385
	模具侧	85	135	260

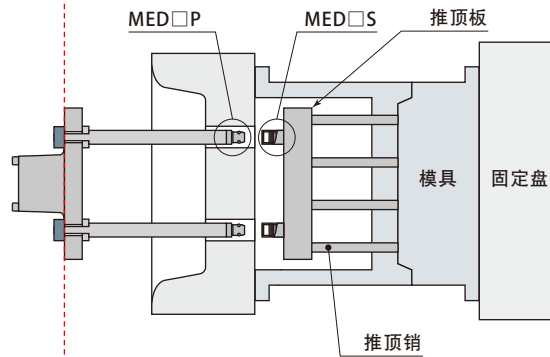
● 压铸机侧附有 O 形环。(数量:1、材质:NBR)

连接与分离

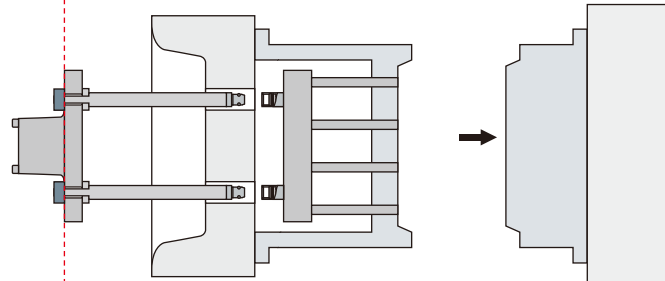
1 初始状态



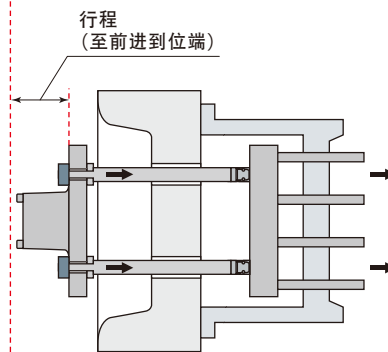
2 模具搬入
→ 模厚调整
→ 固定完了



3 开模

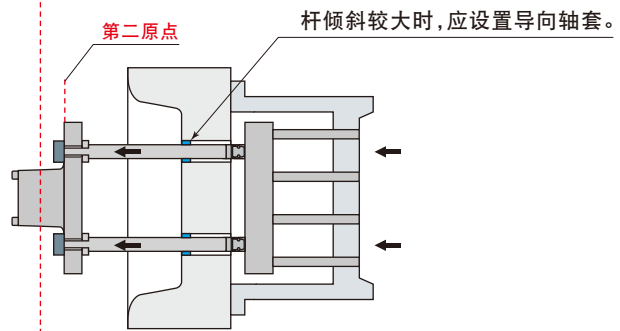


4 推顶油缸推进范围为前进到位端*。行程完了后，松脱气压 OFF，联结完了。

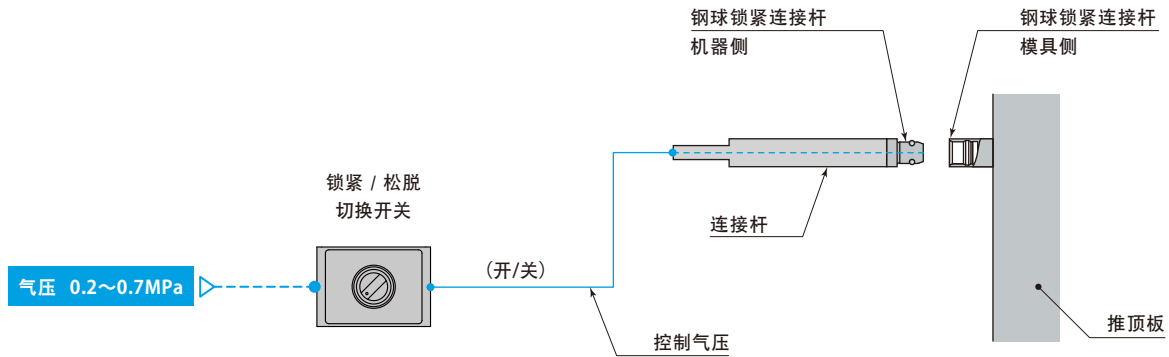


5 推顶油缸后退到第二原点* (成形时的原点)

* 对每个模具设定



气压回路图



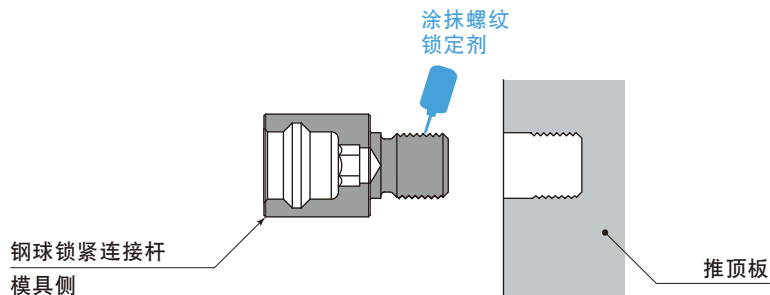
※ 需要联锁控制时，请咨询。

使用注意事项

- 如果气压不足，可能无法松脱。
- 安装于机器侧与模具侧的紧固扭矩，皆应参照下表。如果紧固扭矩过低，则可能出现故障。

型 号	MED25	MED29	MED37
紧固扭矩 N·m	50	80	130

- 建议模具侧螺纹处涂抹螺纹锁定剂(中强度)。推荐螺纹锁定剂：乐泰 243



- 连接杆请务必使用硬件结构碳素钢(S45等)以上的材质，如果使用一般结构的轧制钢(SS400等)，可能因强度不足，连接处出现磨损或变形。