

以强力永久磁石 (软铁硼 铝镍钴) 将模具瞬间夹紧

帕斯卡电永磁夹紧器,是以强力磁石对模具进行吸引并固定的模具夹紧系统。

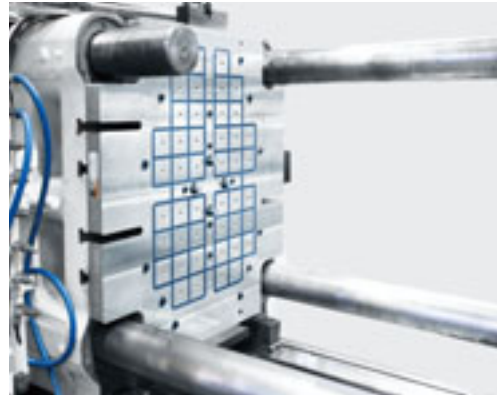
由于不使用模具安装螺栓,不需要自动夹紧器的安装空间,因而可最大限度利用压铸机盘面。



3,500kN (350ton) 压铸机 电永磁夹紧系统 & 模具定位装置



3,500kN (350ton) 压铸机
电永磁夹紧系统 固定侧

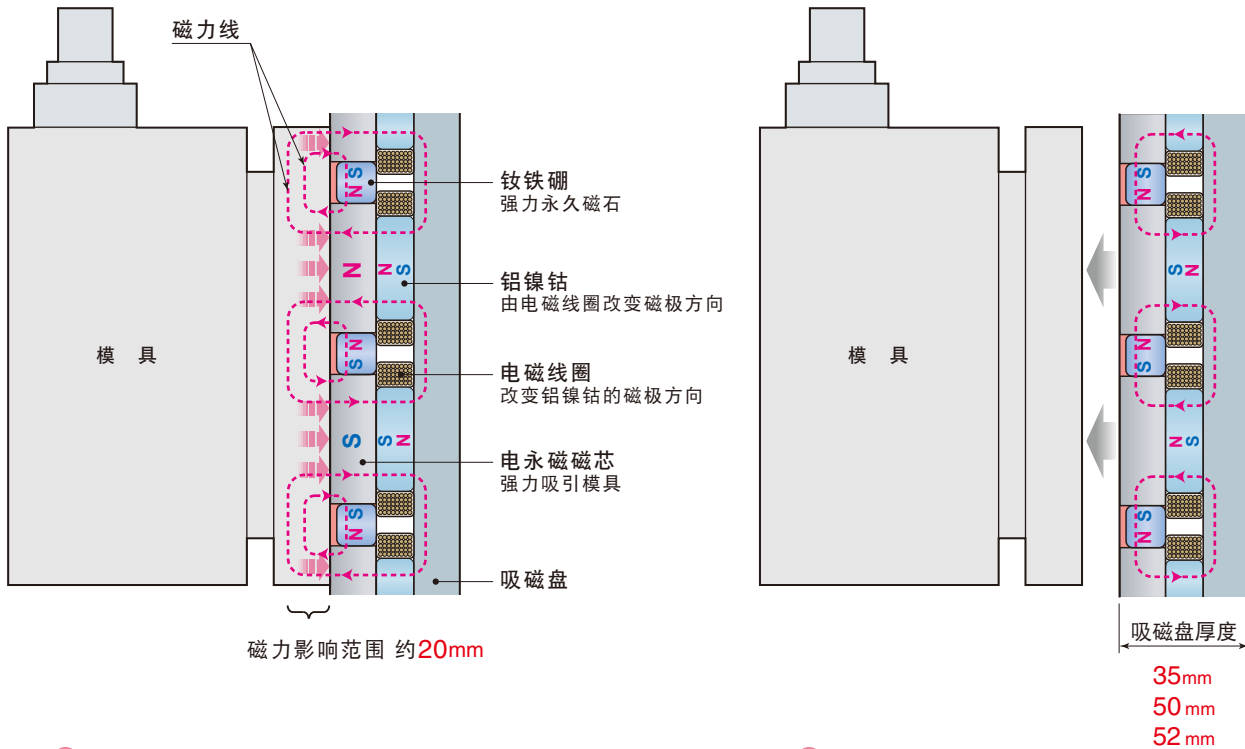


3,500kN (350ton) 压铸机
电永磁夹紧系统 可动侧

电永磁夹紧器的构造与动作原理

夹紧（吸磁状态）

放松（脱磁状态）



- ① 电磁线圈通电**0.5**秒。
- ② 铝镍钴极性翻转。
- ③ 钕铁硼与铝镍钴同极化。
- ④ 磁芯成为强力磁石而吸引模具。

- ① 电磁线圈通电**0.5**秒。
- ② 铝镍钴极性翻转。
- ③ 钕铁硼与铝镍钴的磁力线不出吸磁盘表面而放松模具。

- 电磁吸盘由可动侧及固定侧二张盘组成一套。
- 只需按动操作板的按钮就能瞬间(0.5 ~ 4.5秒)夹紧模具。
- 只需在夹紧器 ON / OFF (吸磁/脱磁)时通电。夹紧状态中不耗电、也不发热。
- 作为标准装备,具有模具错位检测机能,并配有模具掉落防止钩。
- 是高温规格(0 ~ 180℃)。

● 详细请咨询。