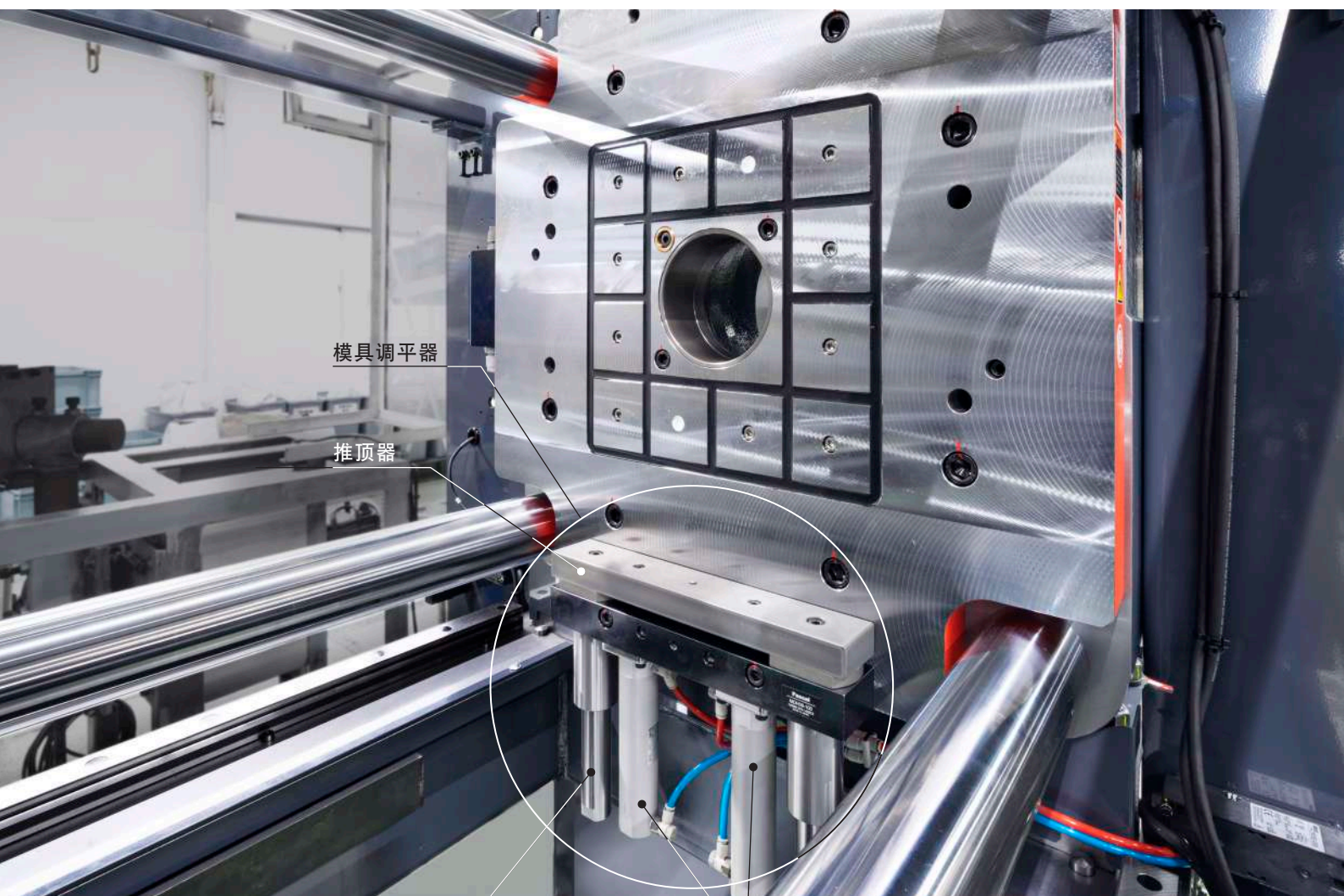


# Die leveler

## 模具调平器



模具调平器

推顶器

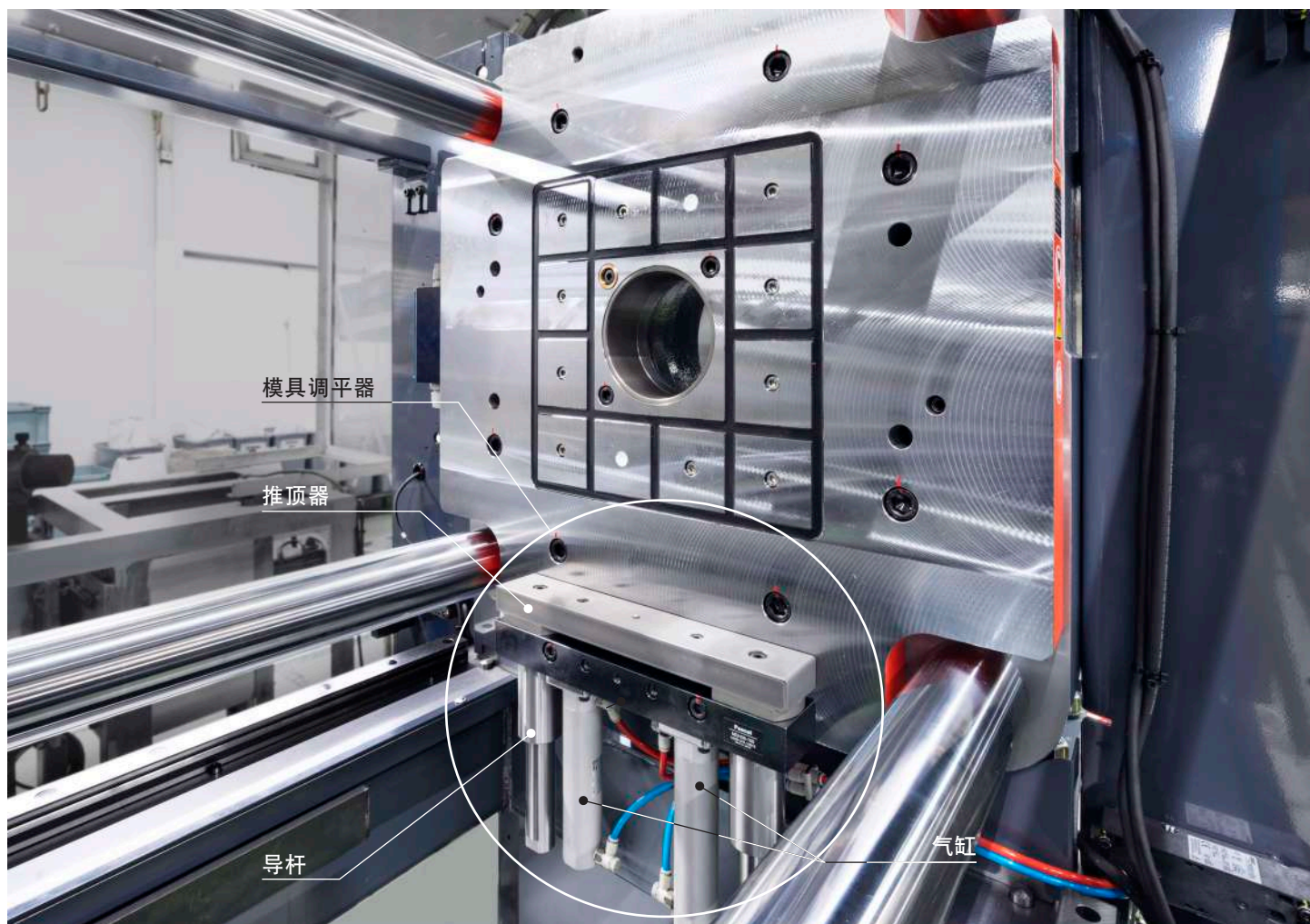
导杆

气缸

模具重量  
**2.5 ton**  
以内

## 使用模具调平器，可简单、瞬间找平

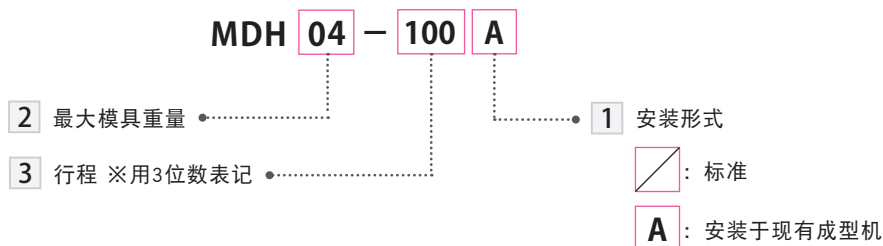
由定位环将模具居中之后，通过模具调平器，可简单地将模具调平。  
调平作业不再需要吊车的反复点动操作。



1,000kN (100ton) 注塑机 模具调平器与电永磁夹紧器



## 型号表示



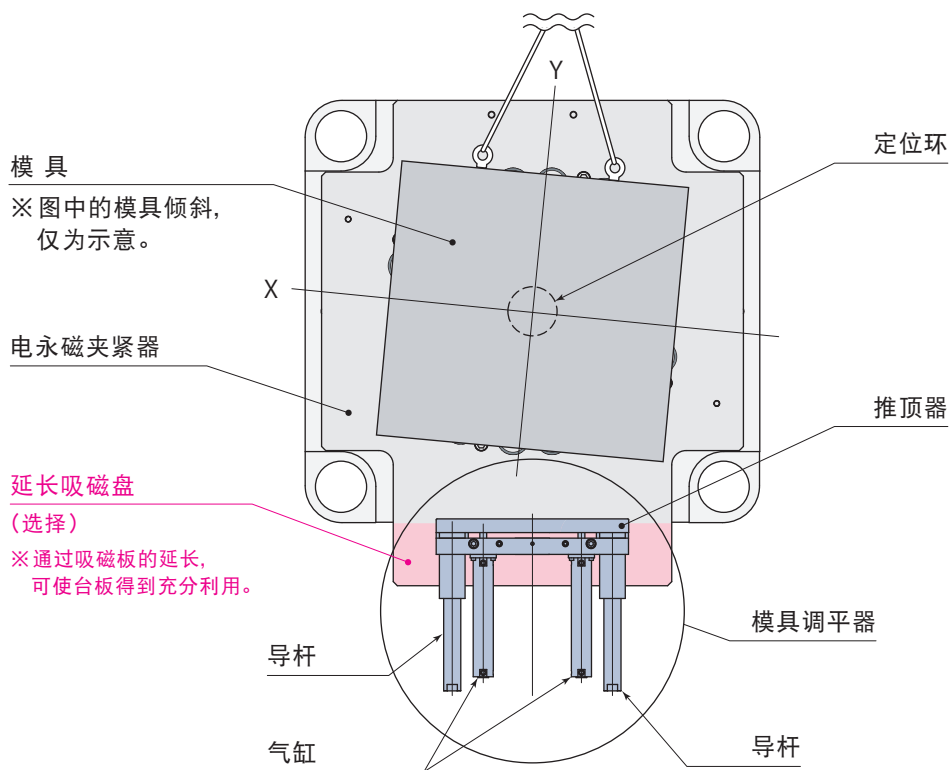
型 号		MDH04	MDH08	MDH12
最大模具重量	kg	400	800	1200
重复精度	mm/m	± 0.2 以内		
驱动方式		气压		
最大气压	MPa	0.4		

- 最大模具重量是可进行水平调节的大致范围，不是保证值。
- 如果超过最大气压，则将促使导板磨损或损伤。
- 将左右气缸的速度控制器，调整到相同开度。
- 将上升与下降速度调整为20mm/s以下。

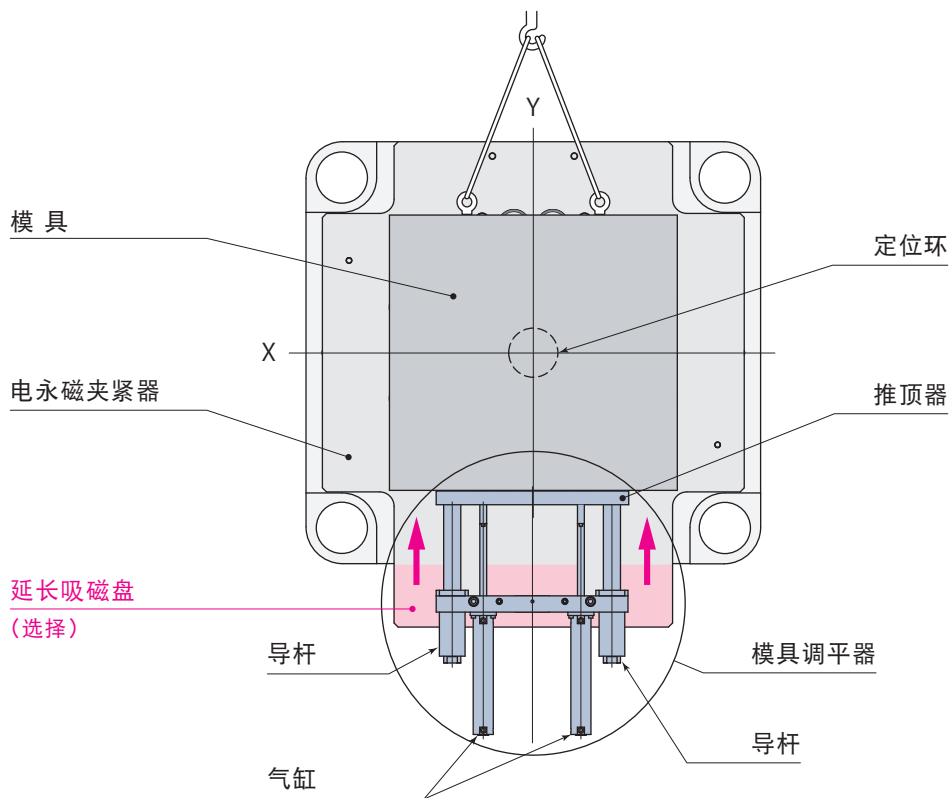
型 号	1 安装形式	2 最大模具重量 kg	3 行程 mm	产品重量 kg
MDH04-075	标准	400	075	7.0
MDH04-075A	现有设备上安装			
MDH04-100	标准		100	7.2
MDH04-100A	现有设备上安装			
MDH04-150	标准		150	7.8
MDH04-150A	现有设备上安装			
MDH04-200	标准		200	8.3
MDH04-200A	现有设备上安装			
MDH08-100	标准	800	100	12.2
MDH08-100A	现有设备上安装			
MDH08-150	标准		150	13.0
MDH08-150A	现有设备上安装			
MDH08-200	标准		200	13.7
MDH08-200A	现有设备上安装			
MDH08-250	标准		250	14.4
MDH08-250A	现有设备上安装			
MDH12-150	标准	1200	150	27.6
MDH12-150A	现有设备上安装			
MDH12-200	标准		200	28.8
MDH12-200A	现有设备上安装			
MDH12-250	标准		250	30.1
MDH12-250A	现有设备上安装			
MDH12-300	标准		300	31.3
MDH12-300A	现有设备上安装			

电永磁夹紧器及模具调平器的导入例

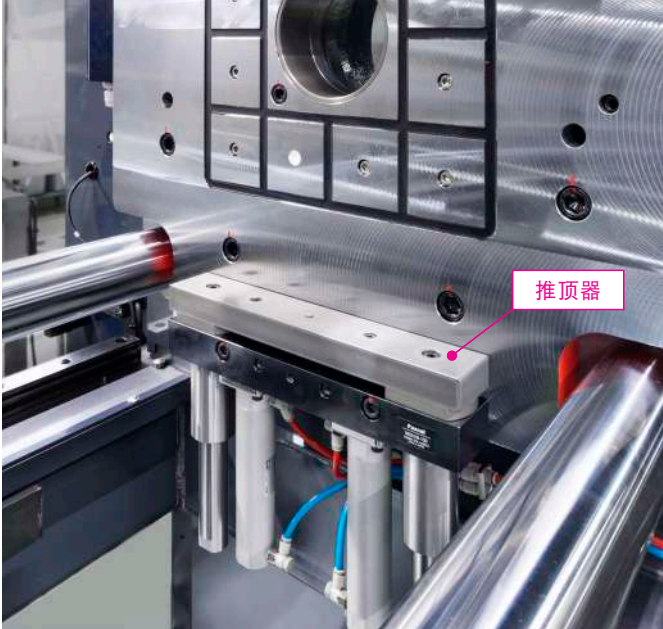
模具调平器 下降 (待机时)



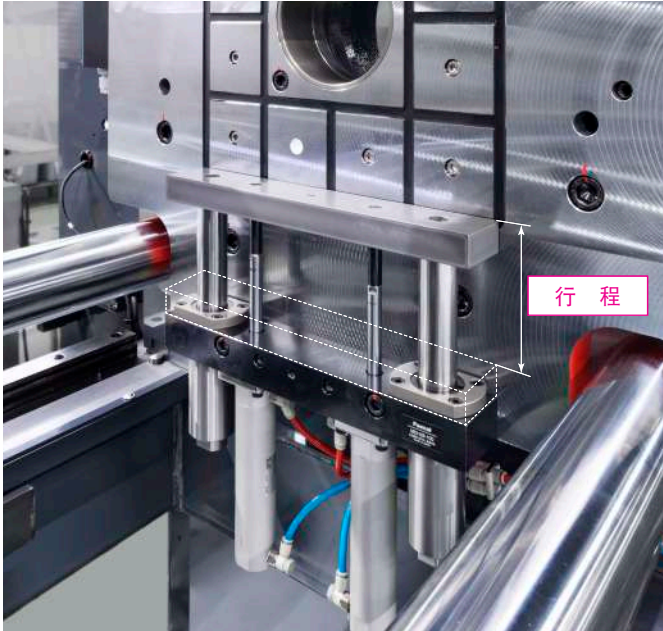
模具调平器 上升 (完成找平)



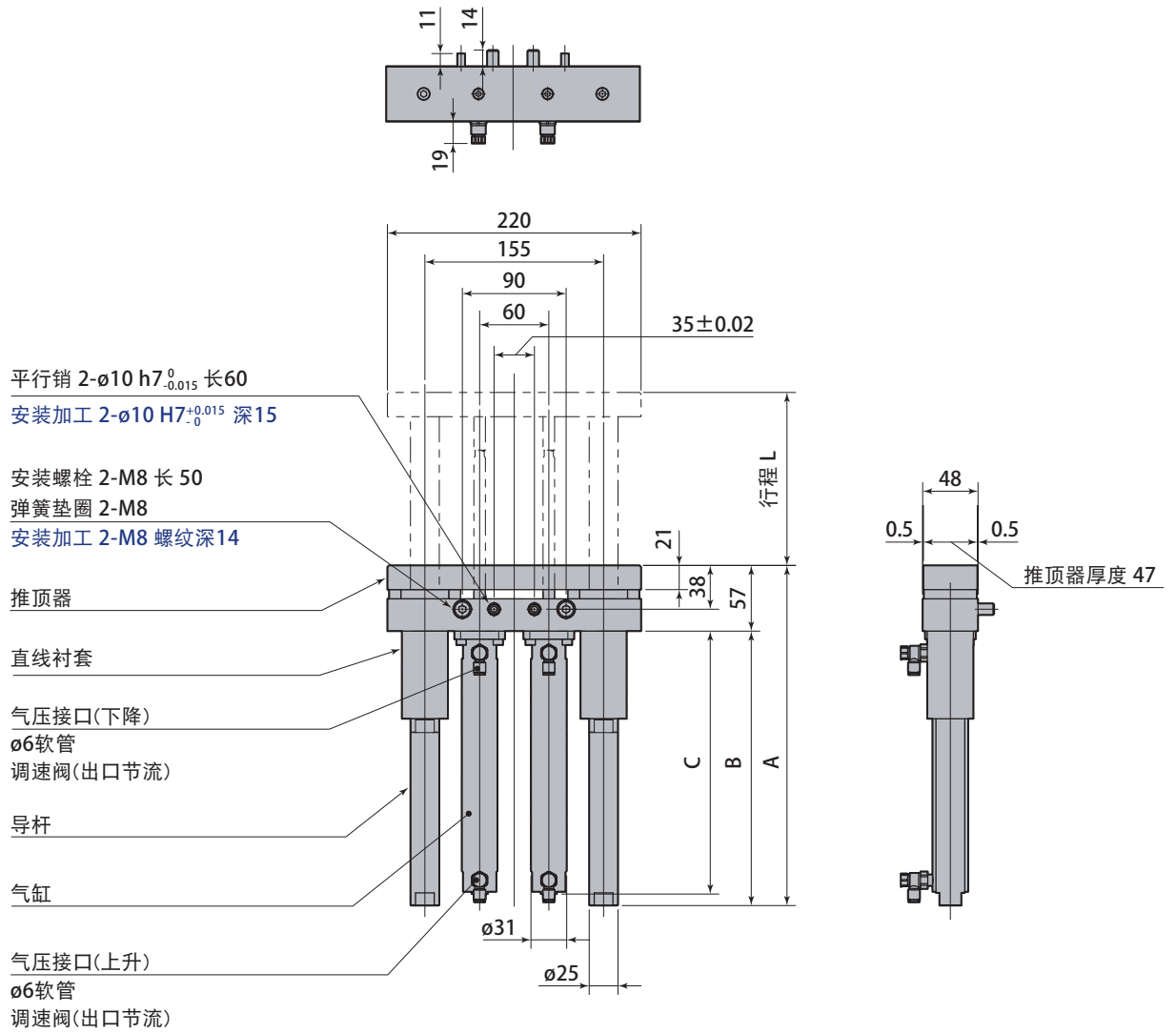
模具调平器 下降



模具调平器 上升



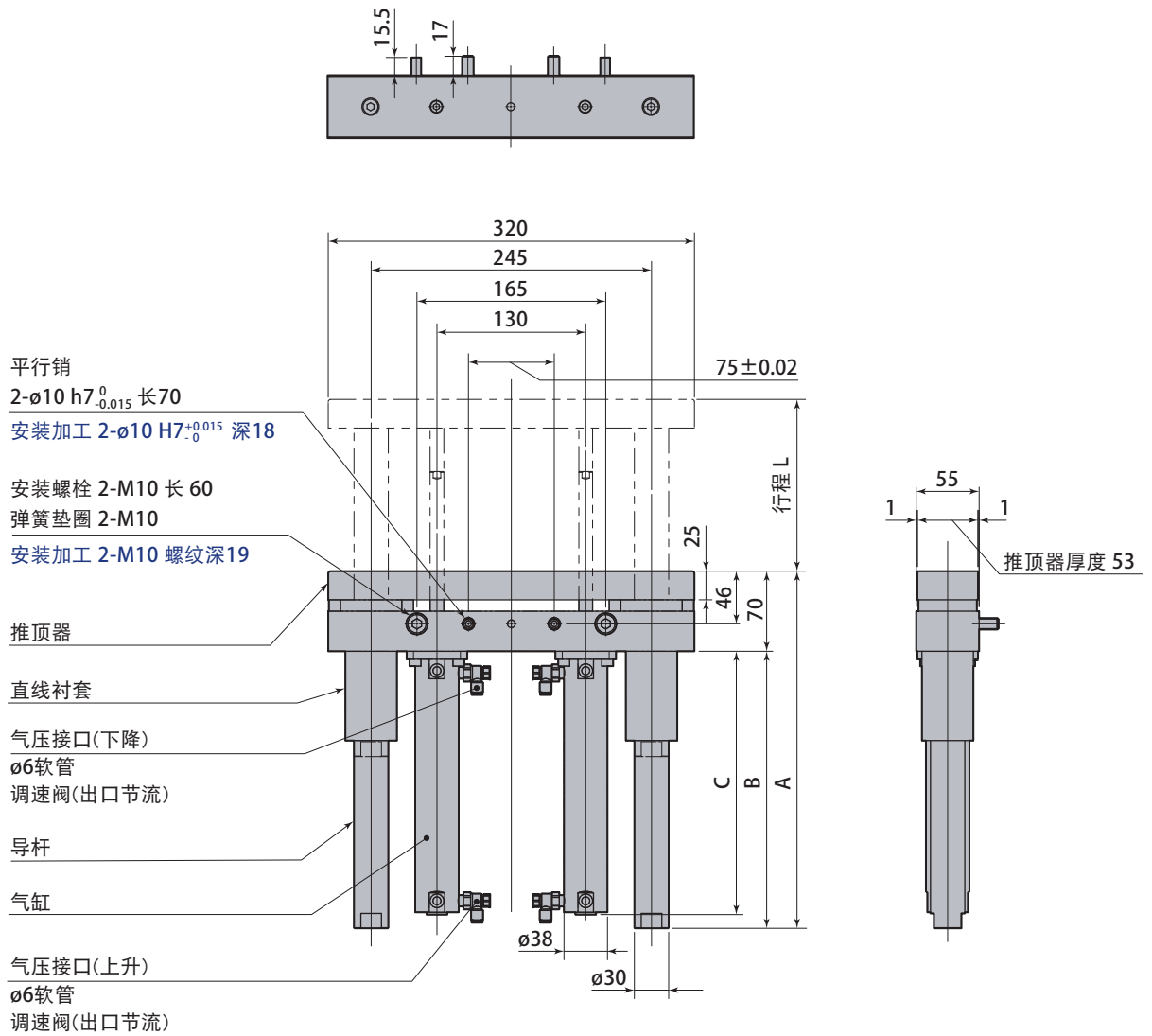
外形尺寸图



型 号	L	A	B	C
MDH04-075	75	220	163	153
MDH04-100	100	245	188	178
MDH04-150	150	295	238	228
MDH04-200	200	345	288	278

mm

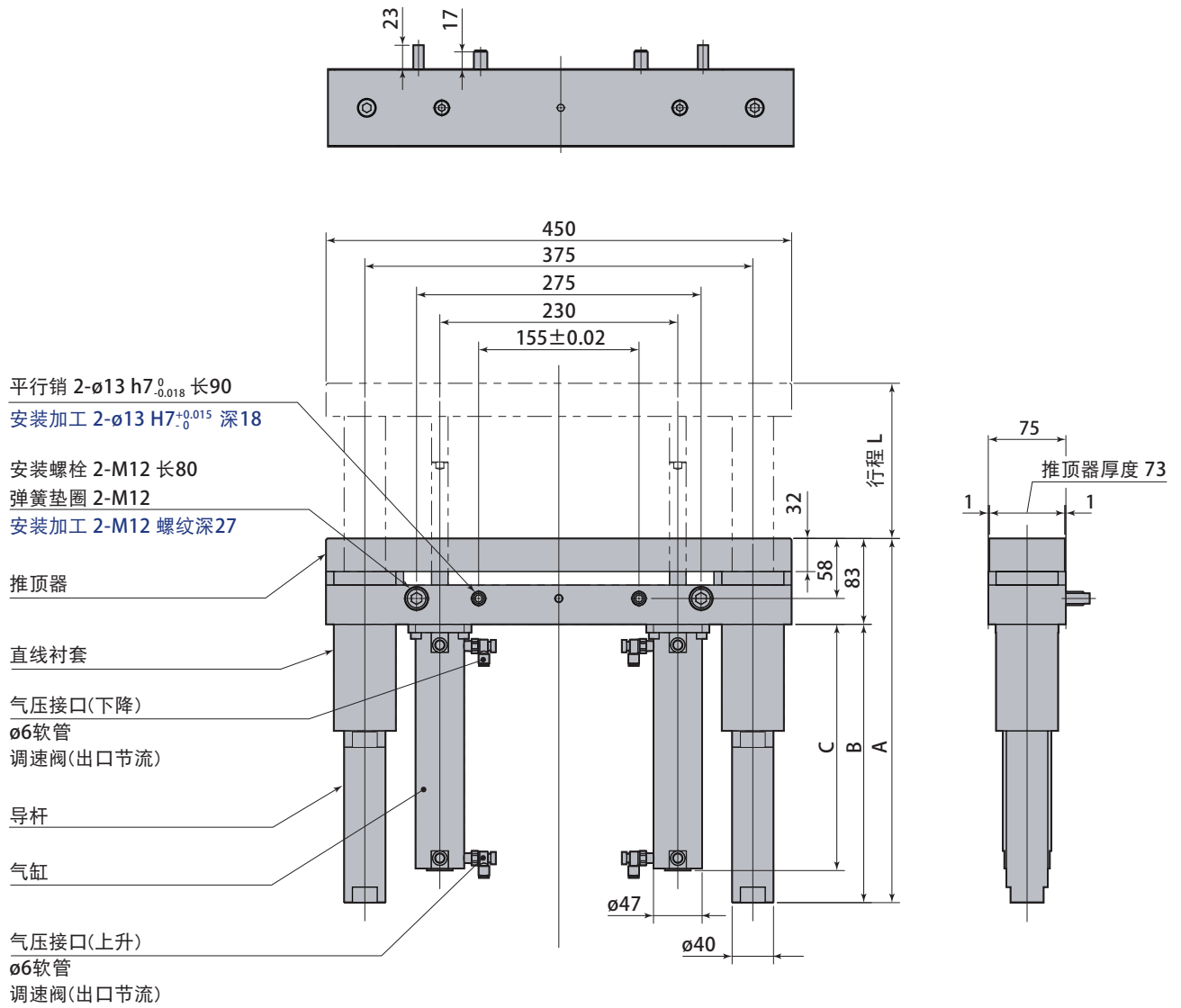
外形尺寸图



型 号	L	A	B	C
MDH08-100	100	262	192	180
MDH08-150	150	312	242	230
MDH08-200	200	362	292	280
MDH08-250	250	412	342	330

mm

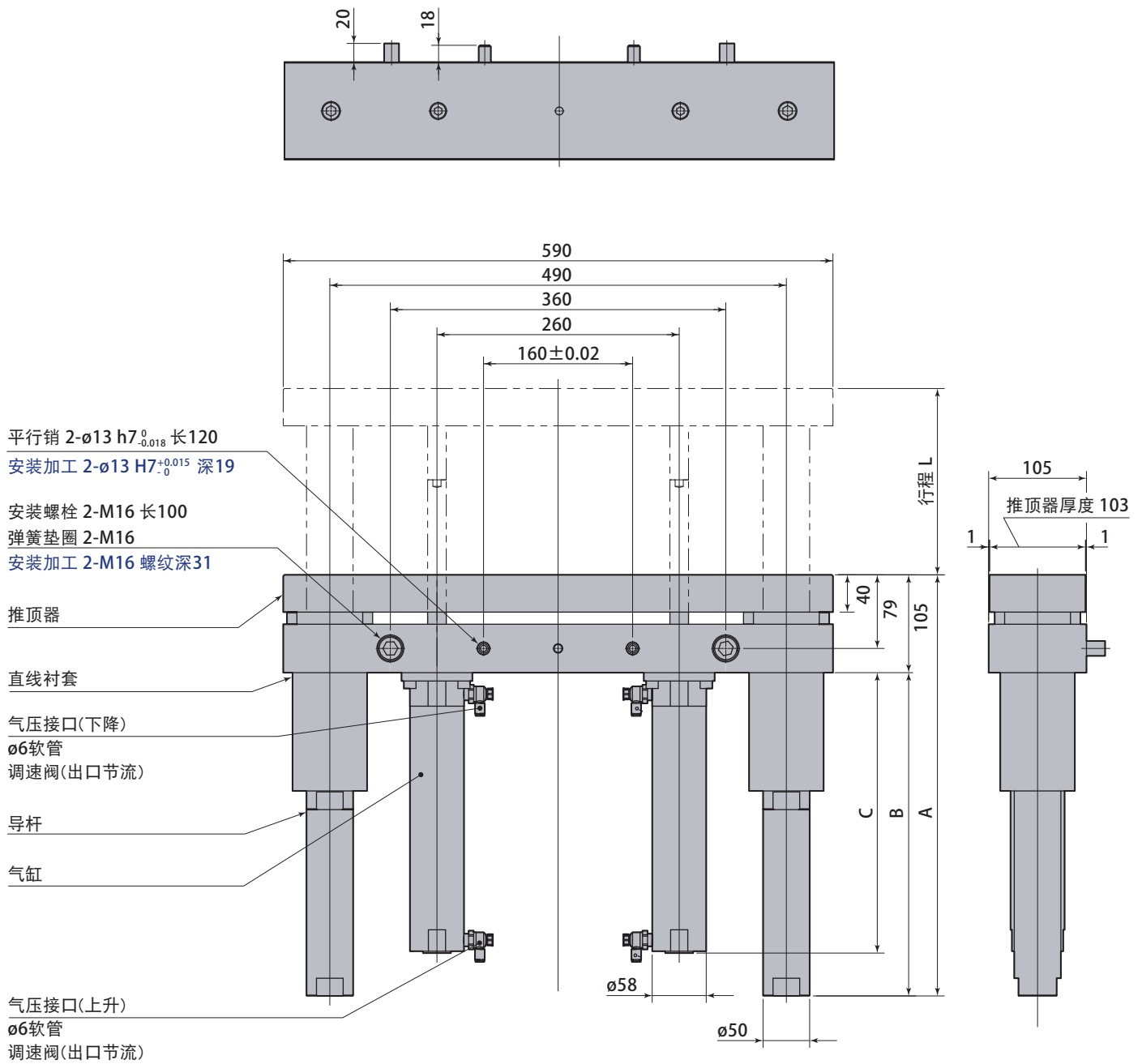
外形尺寸图



型 号	L	A	B	C
MDH12-150	150	352	269	238
MDH12-200	200	402	319	288
MDH12-250	250	452	369	338
MDH12-300	300	502	419	388

mm





型 号	L	A	B	C
MDH25-200	200	452	347	301
MDH25-250	250	502	397	351
MDH25-300	300	552	447	401
MDH25-350	350	602	497	463

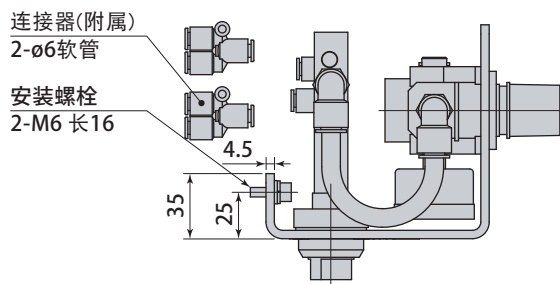
mm

型号表示

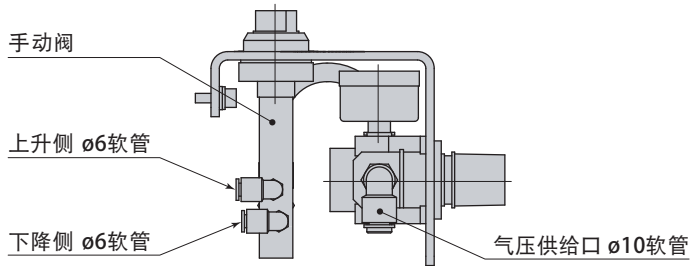
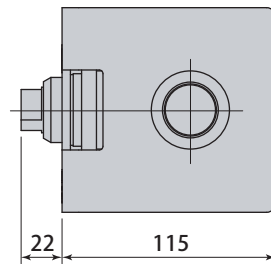
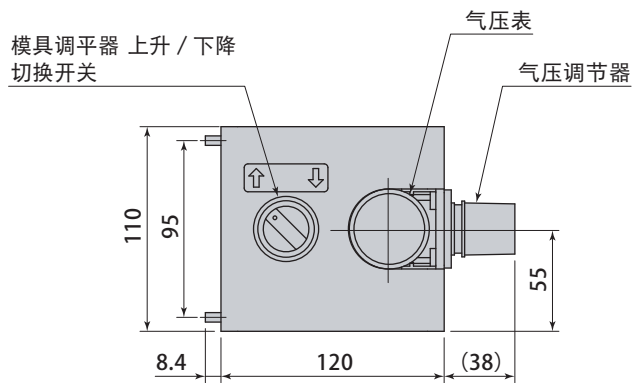
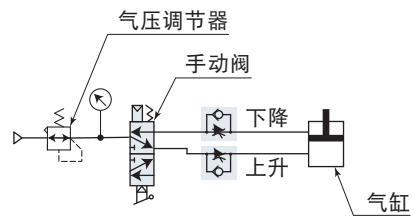
MDH-BKT

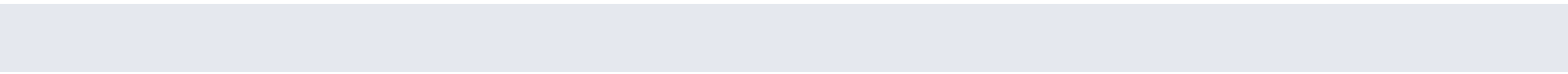


重量	kg	1.8
----	----	-----



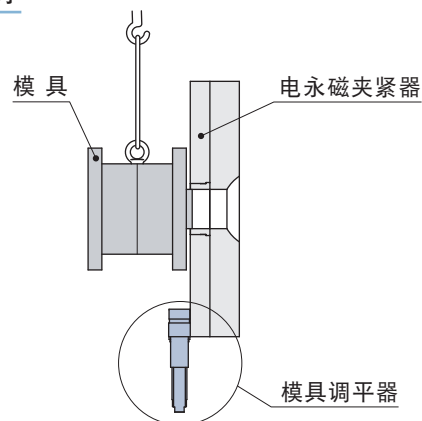
气压回路图



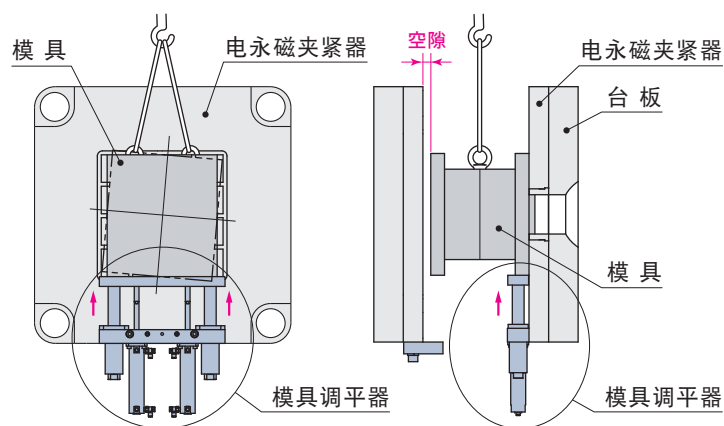


## 操作顺序

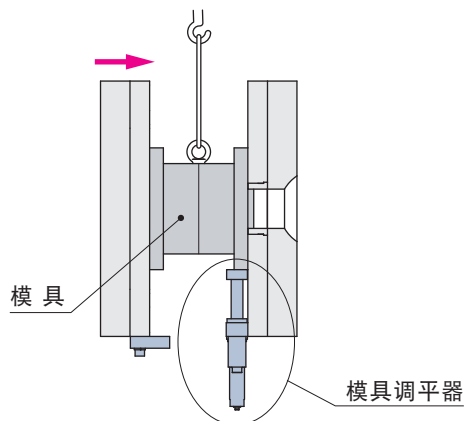
- 1 用吊车把模具放入，插入定位环。



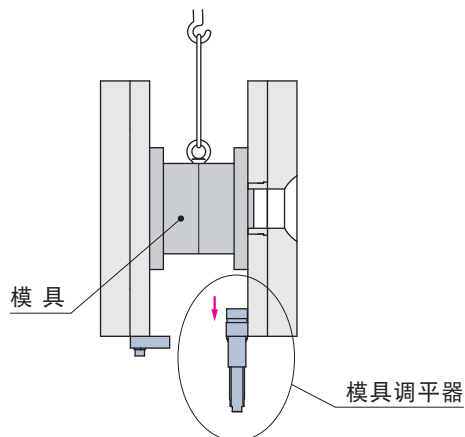
- 2 让模具调平器上升推碰到模具上。  
※不要完全合模，让模具与台板之间有少量缝隙。



- 3 完全合模，固定模具。

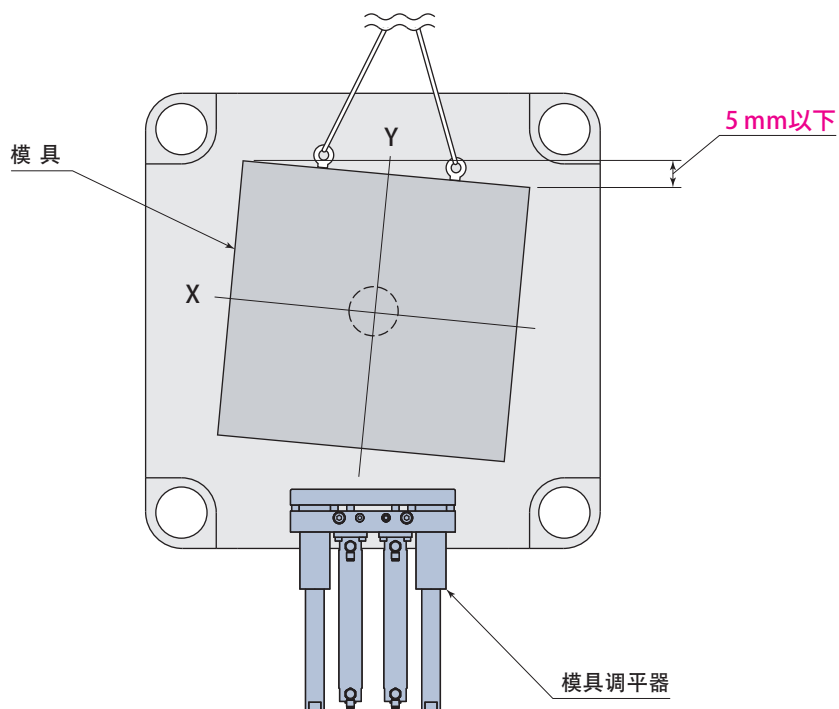


- 4 让模具调平器下降，完成。  
※一直让模具调平器上升会有危险。

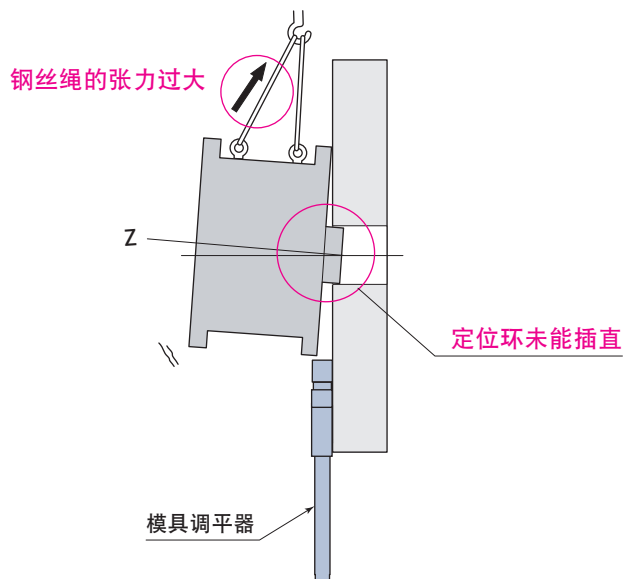


### 调整模具的倾斜度，使左右的水平差不超过 5 mm

使用模具调平器时，用吊车进行调整，使模具左右两端的水平差不超过 5mm



如果模具明显倾斜或对吊车钢丝绳施加过大张力，则可能影响推顶器的调平。







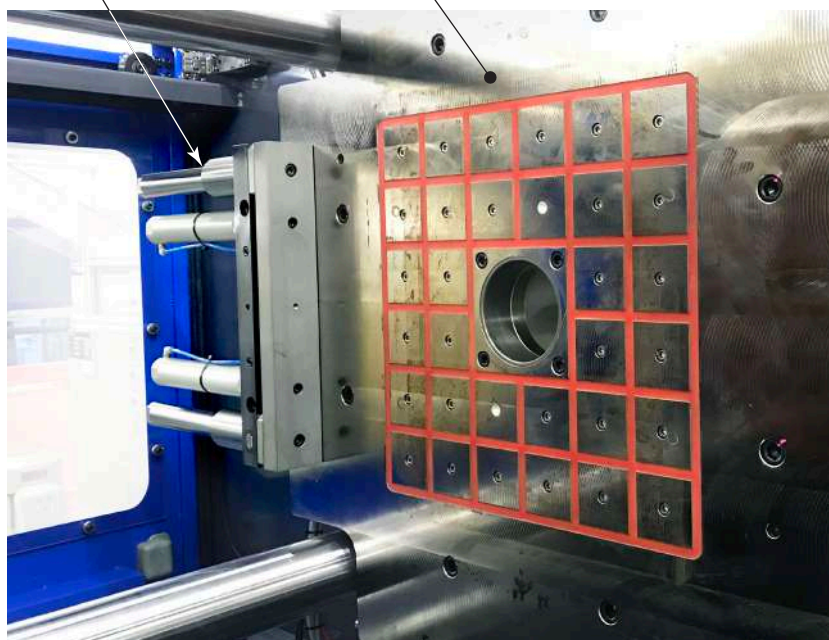
1,000kN (100ton) 注塑机 模具调平器与电永磁夹具器



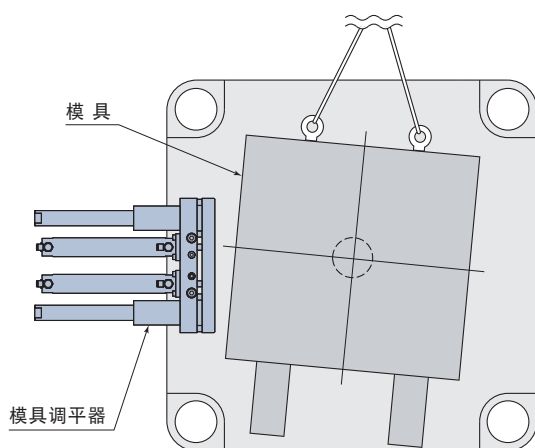
2,800kN (280ton) 双色注塑机 模具调平器

模具调平器

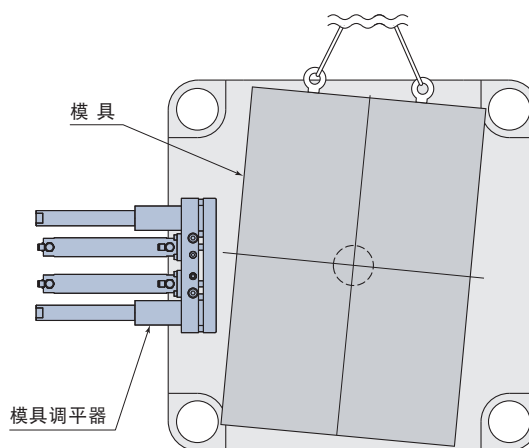
电永磁夹紧器



2,500kN (250ton) 注塑机 模具调平器与电永磁夹紧器



模具有距离间隔块时



台板下部没有安装模具调平器空间时

# Pascal

---

大连营业所	帕斯卡(大连)有限公司(Pascal Dalian Corp.) 邮编 116620 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

---

办事处 ● 长春 ● 天津 ● 武汉 ● 重庆 ● 广州

## Pascal corporation Japan

