

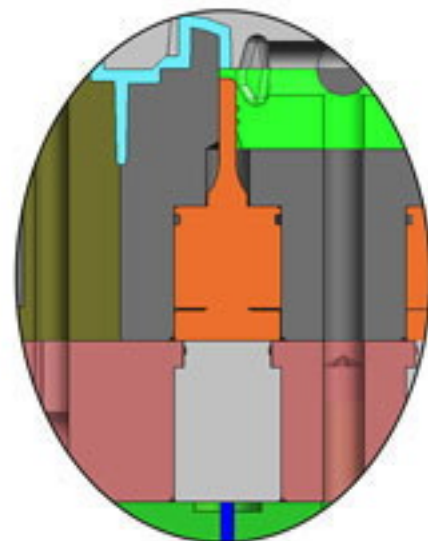
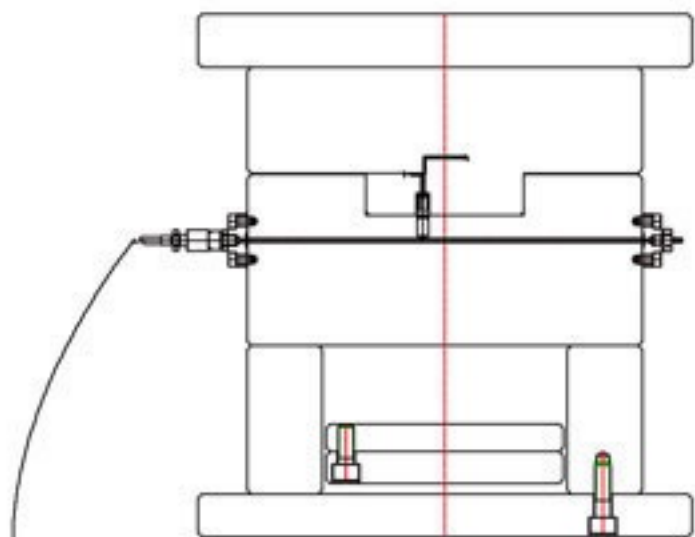


HDC
Hydr-auto

模內熱切切刀設計

台灣代理商：泰玖企業有限公司
電話：(02) 2674-4014

台灣海得力克模具科技有限公司 / 溫州海得力克模具科技有限公司
電話：(02) 2674-4014 電話：0577-85956069



时序控制器

模具开合模信号

产品
PRODUCT

超高压时序控制器



超高压时序控制器

产品 PRODUCT

单向缸模组/切刀模组

切刀模组



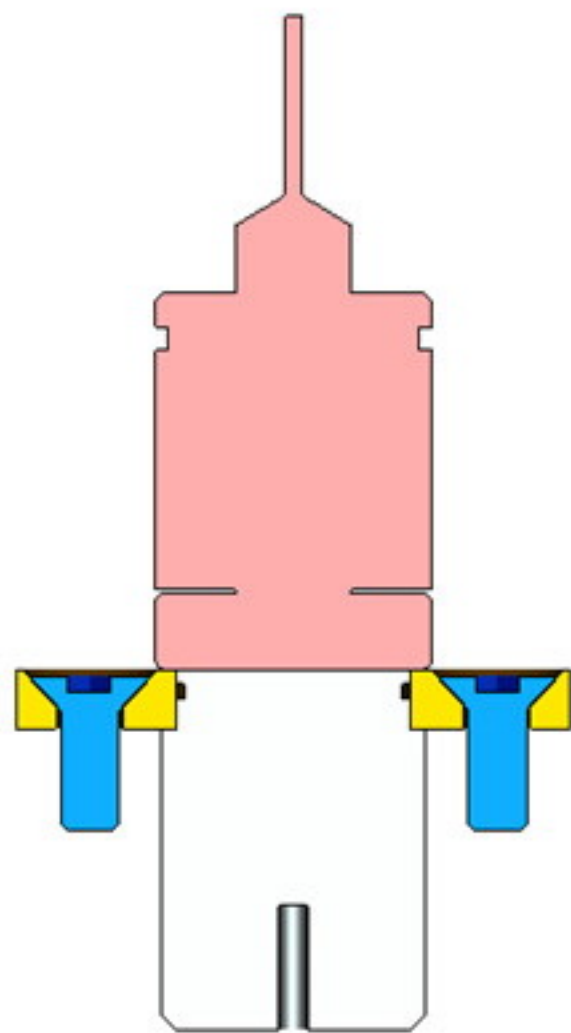
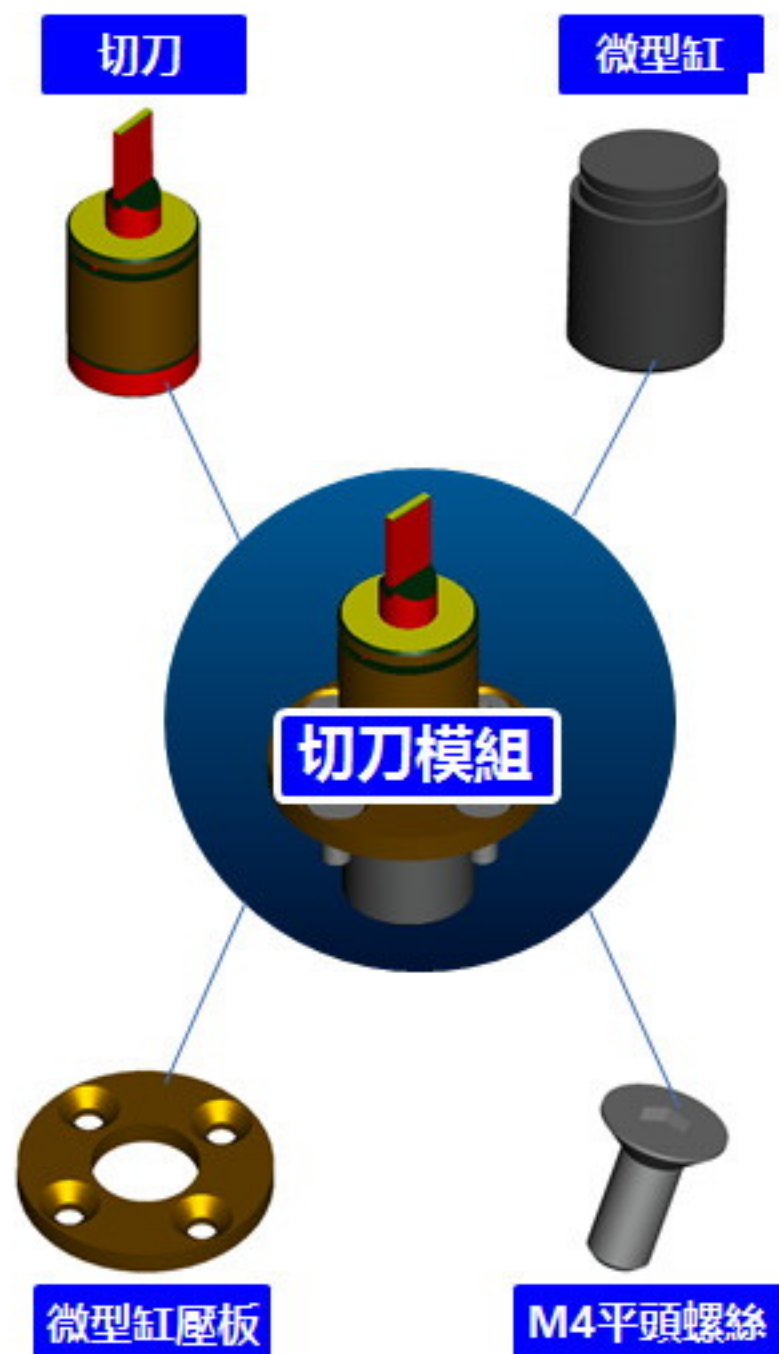
单向缸模组

产品
PRODUCT

管件接头类



一. 切刀模組介紹



剖面圖

切刀:

標準件, 頭部尺寸需客制加工, HDLC提供標準件, 頭部需客制加工.



微型缸壓板:

非標準件, 客制加工, 客戶可依模具空間自行設計.

微型缸:

標準件, 由HDLC提供

氣液體控制器對照表

序號	專案類別	氣壓式增壓器	液壓式增壓器	備註
1	穩定性	1. 油路存殘壓，造成切刀回退不穩定 2. 氣體輸出壓力隨工廠氣壓波動，直接影響熱切效果。	1. 輸出壓力平穩，無殘壓現象。	1. 切刀不穩定造成生產停頓 2. 反應時間直接影響產品良率空間
2	超高壓反應時間	(3-4 秒)只適用大型產品，小型產品保壓完成時間小於 3 秒內不適用	(0-0.5 秒)壓力穩定，設備靈敏度高，熱切品質更容易掌控，更適合高端產品使用	
3	輸出壓力值	400-600KG/平方釐米 (波動)	800-1000KG/平方釐米 (可調)	輸出壓力大，油缸可做小，相對佔用模具內空間更小，應用範圍廣
4	設備擴容性	單一時序，只能執行一組動作，無法增加輸出	可選配增加為兩組液壓輸出，執行二組動作	液體式擴容後可執行一套模具多個時序動作，實現熱切以外功能，實用率高
5	標準化模組化	/	時序控制器已模組標準化，便於日後維護	
總 結		<p>模內時序控制是成型業界未來趨勢，是生產自動化的起點，為了因應未來產品的多樣性設備本身必須具備：1. 考慮模具空間干涉 2. 生產穩定性 3. 設備的應用範圍 4. 設備維護 5. 內部能力的養成</p> <p>建議使用液壓增壓器</p>		

样品 SAMPLE

· 热切前后状态对比 ·



样品 SAMPLE

· 热切前后状态对比 ·



样品 SAMPLE

· 热切前后状态对比 ·



样品 SAMPLE

· 热切前后状态对比 ·

